
BOHRSTANGEN FÜR DIE PRÄZISIONSTEILE- BEARBEITUNG

KOMPATIBEL MIT LANGDREHAUTOMATEN



BOHRSTANGEN FÜR DIE PRÄZISIONSTEILE- BEARBEITUNG

GESAMTLÄNGE KOMPATIBEL AUF LANGDREHAUTOMATEN



EINSCHRAUBVARIANTE

HARTMETALLSCHAFT:

80 mm, 90 mm, 140 mm, 180 mm

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL*:

70 mm, 80 mm, 90 mm

* Der optimierte Werkzeugstahl bietet exzellente Widerstandsfähigkeit gegenüber Beschädigungen, die durch Spanabfuhr hervorgerufen werden.

STAHLCHAFT:

90 mm, 150 mm

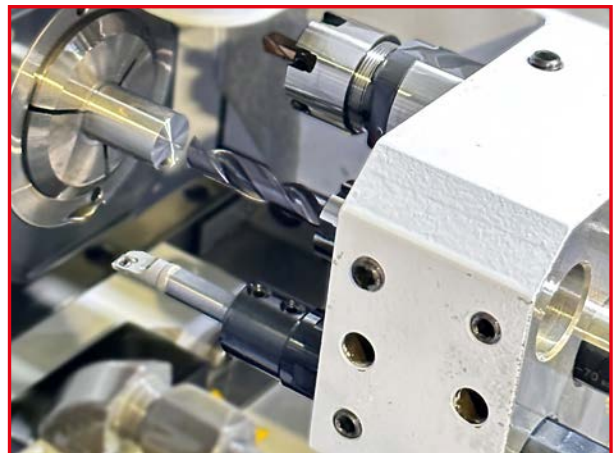
MIT INNENKÜHLUNG

Einige Hartmetallschäfte mit kleineren Durchmessern verfügen nicht über eine Kühlmittelbohrung.

Auf Seite 3 finden Sie die Produktreihe und Abmessungen

DER SCHAFT MUSS NICHT GEKÜRZT WERDEN

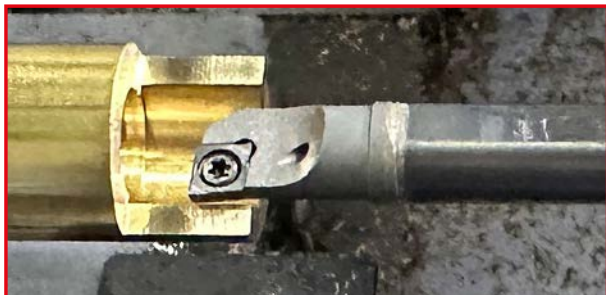
Die Länge der Werkzeuge ist mit Langdrehautomaten kompatibel, sodass der Schaft nicht zugeschnitten werden muss, um Kollisionen zu verhindern.



HARTMETALLSCHAFT MIT KÜHLMITTELBOHRUNG UND MINDESTBEARBEITUNGSDURCHMESSER VON 9 MM

Die Bohrstanze mit einem Mindestbearbeitungsdurchmesser von 9 mm bietet einen großen Freiwinkel und ermöglicht eine hervorragende Spanabfuhr.

FREIWINKEL-VERGLEICH: INNENDURCHMESSER 11 MM



Bohrstanze für die Bearbeitung kleiner Teile
Mindestbearbeitungsdurchmesser 9 mm



Schwingungsgedämpfte Bohrstanze
Mindestbearbeitungsdurchmesser 10 mm

BEZEICHNUNG



1. Schaftmaterial	4. Spannvorrichtung	5. WSP-Form	6. Anstellwinkel KAPR	7. WSP-Freiwinkel
C Hartmetallschaft	S Einschraubvariante	C RHOMBUS 80°	U 93°	B 5° POSITIV
H Optimierter Werkzeugstahlschaft		D RHOMBUS 55°	L 95°	C 7° POSITIV
S Stahlschaft		T DREIECK 60°	Q 107.5°	P 11° POSITIV
		V RHOMBUS 35°	P 117.5°	
		W TRIGON	J 142°	

2. Min. Schaftdurchmesser DMIN (mm)	3. Schaftdurchmesser DCONMS (mm)
18	16

8. Ausführung	9. Schneidkantenlänge und Innenkreisdurchmesser	10. Werkzeuglänge (mm)	11. Kühlmittelbohrung
R Rechte Hand	Innenkreis (mm) 3.97 4.76 5.56 6.35 7.94 9.525	070 70	C Mit Kühlmittelbohrung
L Linke Hand	RHOMBUS 80° 03 04 — 06 08 09	080 80	
	RHOMBUS 55° — — — 07 — 11	090 90	
	DREIECK 60° 06 08 09 11 — 16	140 140	
	RHOMBUS 35° — 08 — 11 — 16	150 150	
	TRIGON 02 L3 — 04 — 06	180 180	
		200 200	
		250 250	






1 **C** **2** **18** - **3** **16** **4** **S** **5** **C** **6** **L** **7** **C** **8** **R** **9** **09** - **10** **180** - **11** **C**

AUSWAHLSTANDARD

WSP-Form	Typ Halter	KAPR	Schaftmaterial	Werkzeuglänge	DMIN	DCONMS	Effizienz	Schneidkantenstärke	Kontur drehen	Interne Kühlmittelzufuhr	Tiefes Innendrehen (L/D>6)	Halter 	WSP 
RHOMBUS 80° Freiwinkel 7°	SCLC	95°	Hartmetall	80, 90	5 – 8	4 – 7		○			○	5	39
			Hartmetall	90, 140, 180	9 – 34	8 – 32		○		○	○	6	
			Optimierter Werkzeugstahl	70,80,90	5 – 10	4 – 8		○				7	
			Optimierter Werkzeugstahl	90	12	10		○		○		8	
			Stahl	90, 150	14 – 34	12 – 32		○		○		9	
RHOMBUS 80° Freiwinkel 11°	SCLP	95°	Hartmetall	140, 180	12 – 30	10 – 25		○		○	○	10	47
			Optimierter Werkzeugstahl	90	12	10		○		○		11	
			Stahl	90, 150	14 – 30	12 – 25		○		○		12	
DREIECK 60° Freiwinkel 7°	STUC	93°	Hartmetall	90	7 – 8	6 – 7	○				○	13	56
			Hartmetall	90, 140, 180	9 – 32	8 – 25	○			○	○	14	
			Optimierter Werkzeugstahl	80	7 – 10	6 – 8	○					15	
			Optimierter Werkzeugstahl	90	12	10	○			○		16	
			Stahl	90, 150	14 – 40	12 – 32	○			○		17	
DREIECK 60° Freiwinkel 11°	STUP	93°	Hartmetall	90, 140, 180	10 – 34	8 – 25	○			○	○	18	59
			Optimierter Werkzeugstahl	80	10	8	○					19	
			Optimierter Werkzeugstahl	90	12	10	○			○		20	
			Stahl	90, 150	14 – 34	12 – 25	○			○		21	
RHOMBUS 55° Freiwinkel 7°	SDUC	93°	Hartmetall	140, 180	14 – 32	10 – 25			○	○	○	22	50
			Optimierter Werkzeugstahl	90	14	10			○	○		23	
			Stahl	150	16 – 32	12 – 25			○	○		24	
RHOMBUS 55° Freiwinkel 7°	SDQC	107.5°	Hartmetall	140, 180	13 – 30	10 – 25			○	○	○	25	50
			Optimierter Werkzeugstahl	90	13	10			○	○		26	
			Stahl	90, 150	16 – 30	12 – 25			○	○		27	
RHOMBUS 35° Freiwinkel 7°	SVUC	93°	Hartmetall	140	16	12			○	○		28	65
			Stahl	90	16	12			○	○		29	
	SVPC	117.5°	Hartmetall	140	16	10			○	○		30	
			Optimierter Werkzeugstahl	90	16	10			○	○		31	
RHOMBUS 35° Freiwinkel 5°	SVUB	93°	Hartmetall	180	20 – 34	16 – 25			○	○		28	62
			Stahl	150, 200	20 – 40	16 – 32			○	○		29	
	SVPB	117.5°	Hartmetall	180	20 – 34	12 – 25			○	○		30	
			Stahl	150, 200	20 – 40	12 – 32			○	○		32	
	SVJB	142°	Stahl	150, 200, 250	25 – 50	20 – 40			○	○		33	
TRIGON Freiwinkel 7°	SWUC	93°	Hartmetall	80, 90	6 – 8	5 – 7	○	○			○	34	67
			Hartmetall	90, 140, 180	10 – 22	8 – 20	○	○		○	○	35	
			Optimierter Werkzeugstahl	70,80	6 – 10	5 – 8	○	○				36	
			Optimierter Werkzeugstahl	80	12	10	○	○		○		37	
			Stahl	90, 150	14 – 22	12 – 20	○	○		○		38	

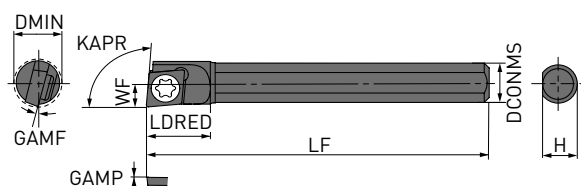
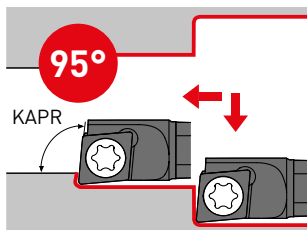
ANLEITUNG FÜR DIE VERWENDUNG VON WSP TYPEN CPGT, TPGX / TPMX

Bohrstangen für die Bearbeitung kleiner Teile können die in der folgenden Tabelle aufgelisteten Wendeschneidplatten durch Wechsel der Spannschrauben verwendet werden.

WSP-Typ	Spannschraube	WSP-Typ	Spannschraube
CPGT0802  (Ø7.94)	TS3	TPGX0802  (Ø4.76)	CS200T
CPGT0903  (Ø9.525)	TS4	TPGX/TPMX0902  (Ø5.56)	CS250T
		TPGX/TPMX1103  (Ø9.525)	CS300890T

C-SCLC

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT OHNE KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

CC $\circ\circ$ -WSP

L-F



(03,04)

PCBN/PCD





(03,04)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C05-04SCLCR03-080	●	R	5	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	CC $\circ\circ$
C05-04SCLCL03-080	●	L	5	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	
C06-05SCLCR03-080	●	R	6	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°	
C06-05SCLCL03-080	●	L	6	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°	
C07-06SCLCR04-090	●	R	7	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°	
C07-06SCLCL04-090	●	L	7	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°	
C08-07SCLCR04-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°	
C08-07SCLCL04-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°	

1/1



ERSATZTEILE

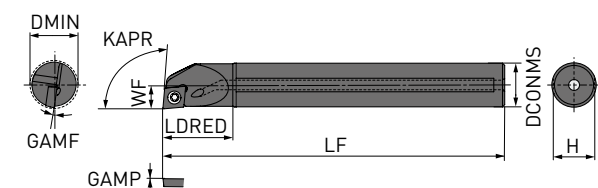
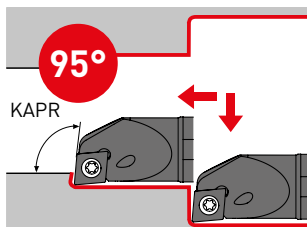
Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SCLCR/L03	TS16	TKY06F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SCLCR/L04	TS21	TKY06F

* Spannkraft (Nm): TS16 = 0.6, TS21 = 0.6

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

C-SCLC-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

CCOO-WSP

FS	FS-P	LS	LS-P
{06,09}	{06,09}	{06,09}	{06,09}
		Glatt	PCBN/PCD
MP	MM		
{06,09}	{06,09}	{06,09}	{04,06,09}

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C09-08SCLCR04-090-C	●	R	9	8	90	14	4.5	7	10°	0°	04T0
C10-08SCLCR04-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	9°	0°	04T0
C10-08SCLCR06-140-C	●	R	10	8	140	14	5.0	7	9°	0°	0602
C10-08SCLCL06-140-C	●	L	10	8	140	14	5.0	7	9°	0°	0602
C12-10SCLCR06-140-C	●	R	12	10	140	18	6.0	9	12°	0°	0602
C12-10SCLCL06-140-C	●	L	12	10	140	18	6.0	9	12°	0°	0602
C14-12SCLCR06-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	CCOO 0602
C14-12SCLCL06-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0602
C18-16SCLCR09-180-C	●	R	18	16	180	28	9.0	15	10°	0°	09T3
C18-16SCLCL09-180-C	●	L	18	16	180	28	9.0	15	10°	0°	09T3
C22-20SCLCR09-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	8°	0°	09T3
C27-25SCLCR09-180-C	★	R	27	25	180	38	13.5	24	6°	0°	09T3
C34-32SCLCR09-180-C	★	R	34	32	180	48	17.0	31	4°	0°	09T3

1/1

71

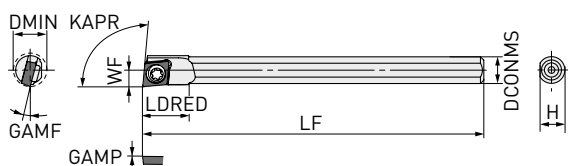
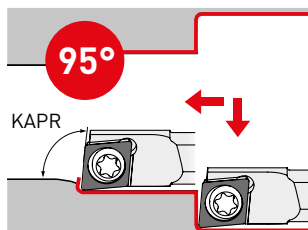
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
C ^{CCOO} SCLCR04	TS21	TKY06F
C ^{CCOO} SCLCR/L06	TS25	TKY08F
C ^{CCOO} SCLCR/L09	TS4	TKY15F

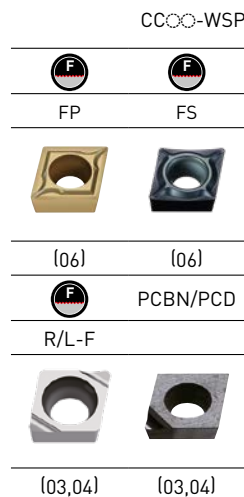
* Spannkraft (Nm): TS21 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

H-SCLC

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL OHNE KÜHLMITTELBOHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.



Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H05-04SCLCR03-070	●	R	5	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	03S1
H05-04SCLCL03-070	●	L	5	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	03S1
H055-04SCLCR03-070	●	R	5.5	4	70	7	2.95	3.7	15°	0°	03S1
H06-05SCLCR03-070	●	R	6	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°	03S1
H06-05SCLCL03-070	●	L	6	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°	03S1
H07-06SCLCR04-080	●	R	7	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°	04T0
H07-06SCLCL04-080	●	L	7	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°	CC 04T0
H08-07SCLCR04-080	●	R	8	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°	04T0
H08-07SCLCL04-080	●	L	8	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°	04T0
H09-08SCLCR04-080	●	R	9	8	80	16	4.5	7.7	10°	0°	04T0
H10-08SCLCR04-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	9°	0°	04T0
H10-08SCLCR06-090	●	R	10	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°	0602
H10-08SCLCL06-090	●	L	10	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°	0602

1/1



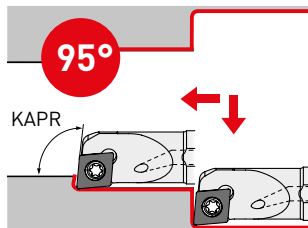
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
H00-00SCLCR/L03	TS16	TKY06F
H00-00SCLCR/L04	TS21	TKY06F
H00-00SCLCR/L06	TS25	TKY08F

* Spannkraft (Nm): TS16 = 0.6, TS21 = 0.6, TS25 = 1.0

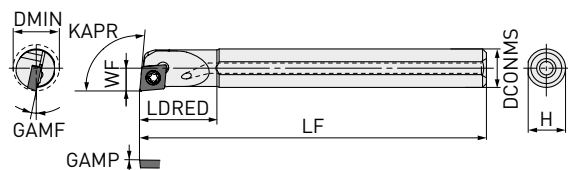
H-SCLC-C

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



95°

KAPR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

CC⁰⁰-WSP





Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H12-10SCLCR06-090-C	●	R	12	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC ⁰⁰ 0602 ⁰⁰
H12-10SCLCL06-090-C	●	L	12	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC ⁰⁰ 0602 ⁰⁰

1/1



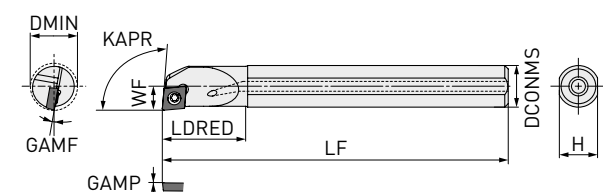
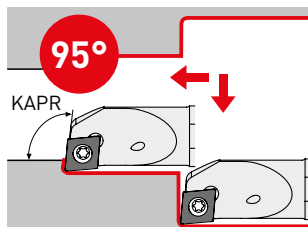
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	 Spannschraube *	 Schlüssel
H ⁰⁰ - ⁰⁰ SCLCR/L06	TS25	TKY08F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0

S-SCLC-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

CC \circ \circ -WSP

FS	FS-P	LS	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)
		Glatt	PCBN/PCD
MP	MM		
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
S14-12SCLCR06-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	0602 \circ \circ
S14-12SCLCL06-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	0602 \circ \circ
S18-16SCLCR09-150-C	●	R	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	09T3 \circ \circ
S18-16SCLCL09-150-C	●	L	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	09T3 \circ \circ
S22-20SCLCR09-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	09T3 \circ \circ
S22-20SCLCL09-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	CC \circ \circ 09T3 \circ \circ
S27-25SCLCR09-150-C	●	R	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	09T3 \circ \circ
S27-25SCLCL09-150-C	●	L	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	09T3 \circ \circ
S34-32SCLCR09-150-C	●	R	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	09T3 \circ \circ
S34-32SCLCL09-150-C	★	L	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	09T3 \circ \circ

1/1



ERSATZTEILE

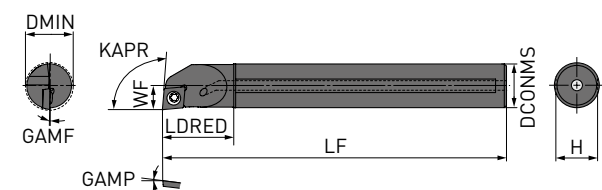
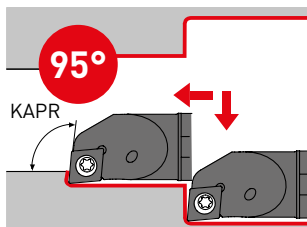
Bohrstangentyp	Spannschraube *	Schlüssel
S14-12SCLCR/L06	TS25	TKY08F
S \circ \circ \circ \circ SCLCR/L09	TS4	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

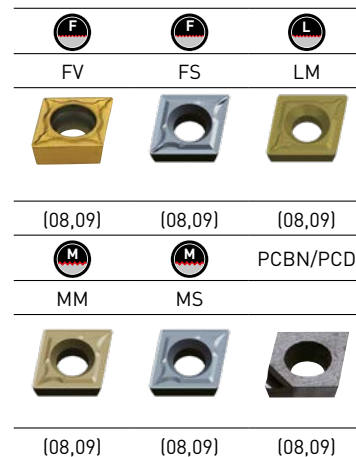
C-SCLP-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

CPOO-WSP



Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C12-10SCLPR08-140-C	●	R	12	10	140	18	6.0	9	5°	5°	CPOO
C12-10SCLPL08-140-C	●	L	12	10	140	18	6.0	9	5°	5°	
C14-12SCLPR08-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
C14-12SCLPL08-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
C16-12SCLPR09-140-C	●	R	16	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
C16-12SCLPL09-140-C	●	L	16	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
C18-16SCLPR09-180-C	●	R	18	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
C18-16SCLPL09-180-C	●	L	18	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
C22-20SCLPR09-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
C22-20SCLPL09-180-C	●	L	22	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
C27-25SCLPR09-180-C	★	R	27	25	180	38	13.5	24	0°	5°	
C30-25SCLPR09-180-C	★	R	30	25	180	38	15.0	24	0°	5°	

1/1



ERSATZTEILE

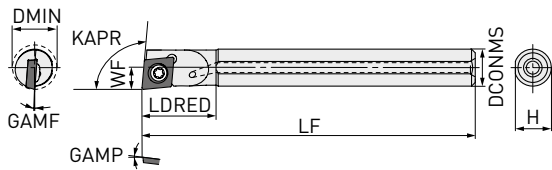
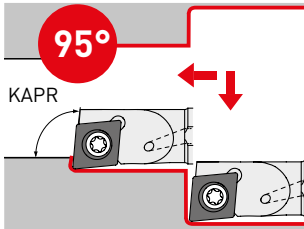
Bohrstangentyp	Spannschraube *	Schlüssel
CPOO-SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
CPOO-SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS3D = 2.5, TS4D = 3.5

Die aufgelisteten WSP können durch Wechsel der Spannschraube verwendet werden, siehe Seite 3 für Einzelheiten.

H-SCLP-C

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

CP₀₀-WSP

FP	FM	LP	LM
(08)	(08)	(08)	(08)
		Glatt	PCBN/PCD
MP	MM		
(08)	(08)	(08)	(08)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H12-10SCLPR08-090-C	●	R	12	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	CP ₀₀ 0802 ₀₀
H12-10SCLPL08-090-C	●	L	12	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	CP ₀₀ 0802 ₀₀

1/1



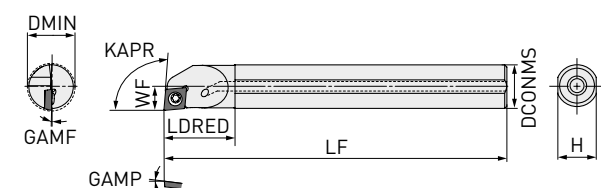
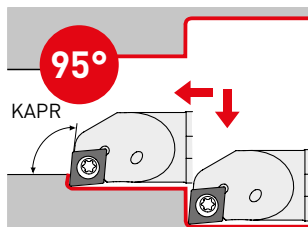
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	Spannschraube *	Schlüssel
H12-10SCLPR/L08	TS3D	TKY10F

* Spannkraft (Nm): TS3D = 2.5

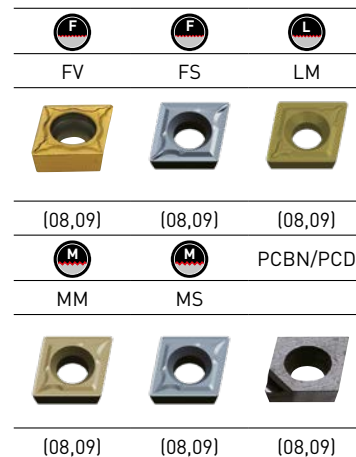
S-SCLP-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

CP $\odot\odot$ -WSP



Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
S14-12SCLPR08-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	4°	5°	CP $\odot\odot$
S14-12SCLPL08-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	4°	5°	
S16-12SCLPR09-090-C	★	R	16	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
S16-12SCLPL09-090-C	★	L	16	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
S18-16SCLPR09-150-C	★	R	18	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
S18-16SCLPL09-150-C	★	L	18	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
S22-20SCLPR09-150-C	★	R	22	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
S22-20SCLPL09-150-C	★	L	22	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
S27-25SCLPR09-150-C	★	R	27	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
S27-25SCLPL09-150-C	★	L	27	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
S30-25SCLPR09-150-C	●	R	30	25	150	46	15.0	24	0°	5°	
S30-25SCLPL09-150-C	★	L	30	25	150	46	15.0	24	0°	5°	

1/1



ERSATZTEILE

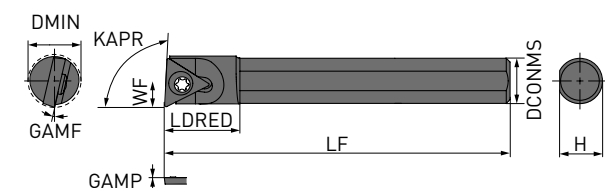
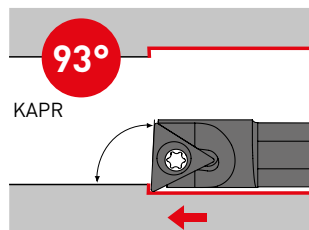
Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
S14-12SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
S $\odot\odot\odot$ SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS3D = 2.5, TS4D = 3.5

Die aufgelisteten WSP können durch Wechsel der Spanschraube verwendet werden, siehe Seite 3 für Einzelheiten.

C-STUC

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT OHNE KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TC $\circ\circ$ -WSP

R/L-F





(06)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C07-06STUCR06-090	●	R	7	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	TC $\circ\circ$
C07-06STUCL06-090	●	L	7	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	
C08-07STUCR06-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	TC $\circ\circ$
C08-07STUCL06-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	

1/1



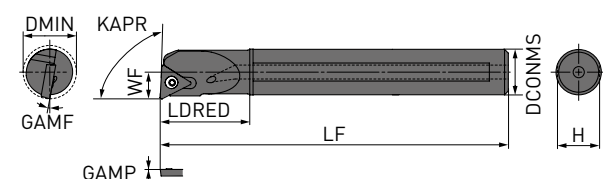
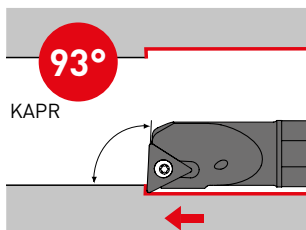
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	 Spannschraube *	 Schlüssel
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUCR/L06	TS2C	TKY06F

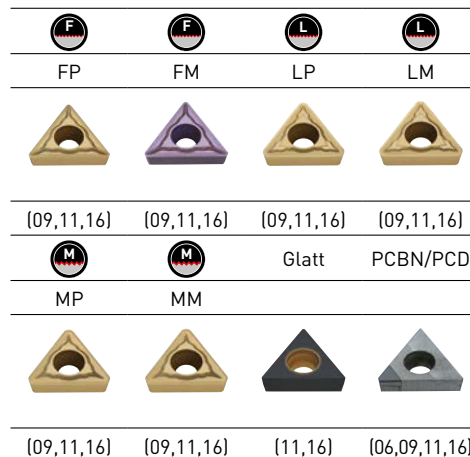
* Clamp Torque (Nm): TS2C = 0.6

C-STUC-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TC $\odot\odot$ -WSP

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C09-08STUCR06-090-C	●	R	9	8	90	14	4.5	7	11°	0°	0601 $\odot\odot$
C10-08STUCR09-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	14°	0°	0902 $\odot\odot$
C10-08STUCL09-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	14°	0°	0902 $\odot\odot$
C12-10STUCR09-140-C	●	R	12	10	140	18	6.2	9	12°	0°	0902 $\odot\odot$
C12-10STUCL09-140-C	●	L	12	10	140	18	6.2	9	12°	0°	0902 $\odot\odot$
C14-12STUCR09-140-C	●	R	14	12	140	23	7.2	11	10°	0°	0902 $\odot\odot$
C14-12STUCL09-140-C	●	L	14	12	140	23	7.2	11	10°	0°	0902 $\odot\odot$
C18-16STUCR11-180-C	●	R	18	16	180	28	9.2	15	8°	0°	TC $\odot\odot$ 1102 $\odot\odot$
C18-16STUCL11-180-C	●	L	18	16	180	28	9.2	15	8°	0°	1102 $\odot\odot$
C22-20STUCR11-180-C	●	R	22	20	180	32	11.2	19	6°	0°	1102 $\odot\odot$
C22-20STUCL11-180-C	●	L	22	20	180	32	11.2	19	6°	0°	1102 $\odot\odot$
C27-20STUCR11-180-C	●	R	27	20	180	32	13.5	19	5°	0°	1102 $\odot\odot$
C27-20STUCL11-180-C	●	L	27	20	180	32	13.5	19	5°	0°	1102 $\odot\odot$
C32-25STUCR16-180-C	●	R	32	25	180	38	17.0	24	5°	0°	16T3 $\odot\odot$
C32-25STUCL16-180-C	★	L	32	25	180	38	17.0	24	5°	0°	16T3 $\odot\odot$

1/1



ERSATZTEILE

Bohrstangentyp



Spannschraube *

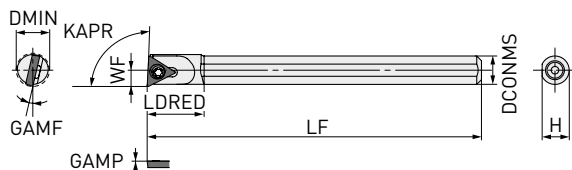
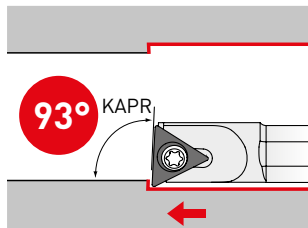
Schlüssel

C09-08STUCR06	TS2C	TKY06F
C $\odot\odot\odot$ STUCR/L09	TS22	TKY06F
C $\odot\odot\odot$ STUCR/L11	TS25	TKY08F
C32-25STUCR/L16	TS4	TKY15F

* Clamp Torque (Nm): TS2C = 0.6, TS22 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

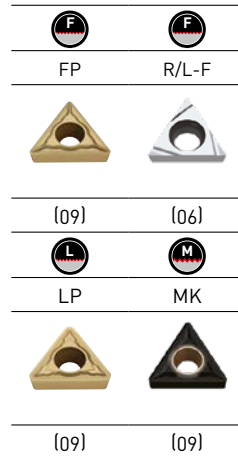
H-STUC

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL OHNE KÜHLMITTELBOHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TC^{○○}-WSP





Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H07-06STUCR06-080	●	R	7	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	0601 ^{○○}
H07-06STUCL06-080	●	L	7	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	0601 ^{○○}
H08-07STUCR06-080	●	R	8	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°	0601 ^{○○}
H08-07STUCL06-080	●	L	8	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°	TC ^{○○} 0601 ^{○○}
H09-08STUCR06-080	●	R	9	8	80	16	4.5	7.7	11°	0°	0601 ^{○○}
H10-08STUCR09-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°	0902 ^{○○}
H10-08STUCL09-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°	0902 ^{○○}

1/1



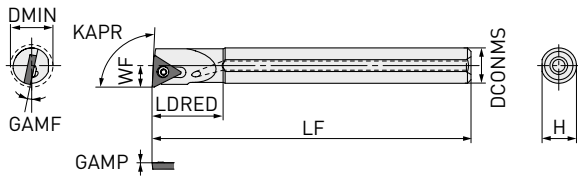
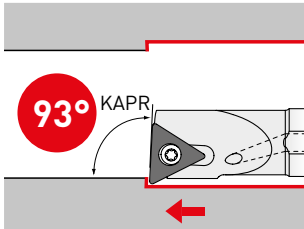
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	 Spannschraube *	 Schlüssel
H ^{○○} - ^{○○} STUCR/L06	TS2C	TKY06F
H ^{○○} - ^{○○} STUCR/L09	TS22	TKY06F

* Clamp Torque (Nm): TS2C = 0.6, TS22 = 0.6

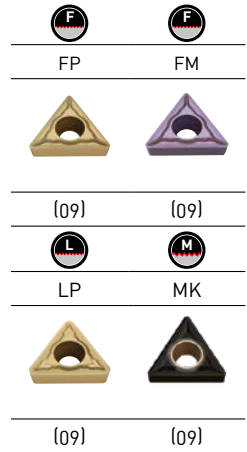
H-STUC-C

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TC⁰⁰-WSP




Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H12-10STUCR09-090-C	●	R	12	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC ⁰⁰ 0902 ⁰⁰
H12-10STUCL09-090-C	●	L	12	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC ⁰⁰ 0902 ⁰⁰

1/1



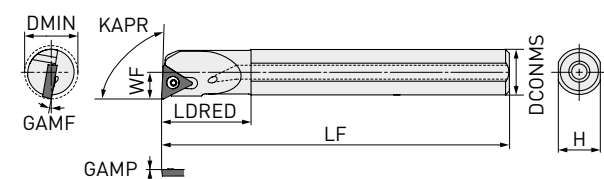
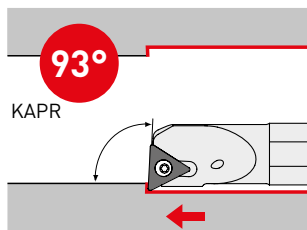
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	 Spannschraube *	 Schlüssel
H ⁰⁰ - ⁰⁰ STUCR/L09	TS22	TKY06F

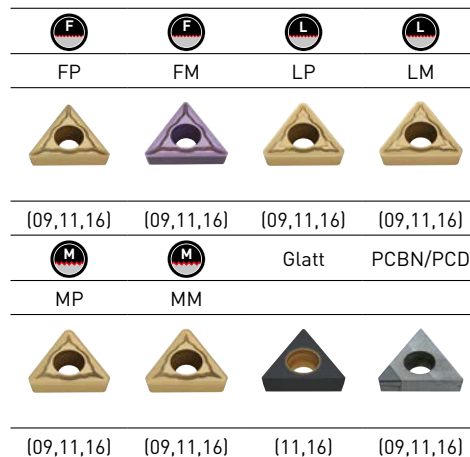
* Clamp Torque (Nm): TS22 = 0.6

S-STUC-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TC $\odot\odot$ -WSP

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
S14-12STUCR09-090-C	●	R	14	12	90	24	7.2	11	10°	0°	0902 $\odot\odot$
S14-12STUCL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	10°	0°	0902 $\odot\odot$
S18-16STUCR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	8°	0°	1102 $\odot\odot$
S18-16STUCL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	8°	0°	1102 $\odot\odot$
S22-20STUCR11-150-C	●	R	22	20	150	36	11.2	19	6°	0°	1102 $\odot\odot$
S22-20STUCL11-150-C	●	L	22	20	150	36	11.2	19	6°	0°	1102 $\odot\odot$
S27-20STUCR11-150-C	●	R	27	20	150	36	13.5	19	5°	0°	TC $\odot\odot$ 1102 $\odot\odot$
S27-20STUCL11-150-C	●	L	27	20	150	36	13.5	19	5°	0°	1102 $\odot\odot$
S32-25STUCR16-150-C	●	R	32	25	150	46	17.0	24	5°	0°	16T3 $\odot\odot$
S32-25STUCL16-150-C	●	L	32	25	150	46	17.0	24	5°	0°	16T3 $\odot\odot$
S40-32STUCR16-150-C	★	R	40	32	150	58	22.0	31	3°	0°	16T3 $\odot\odot$
S40-32STUCL16-150-C	★	L	40	32	150	58	22.0	31	3°	0°	16T3 $\odot\odot$

1/1



ERSATZTEILE

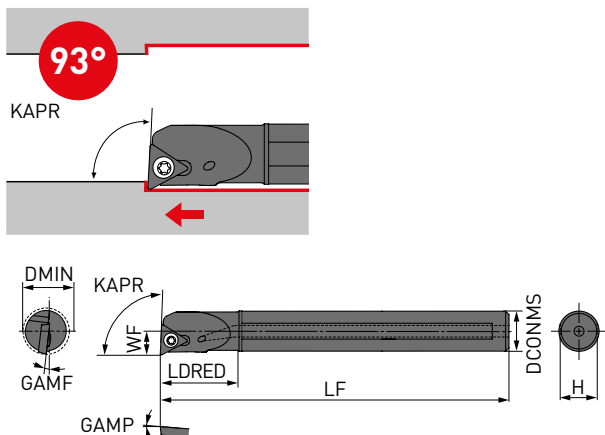
Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
S14-12STUCR/L09	TS22	TKY06F
S $\odot\odot\odot$ STUCR/L11	TS25	TKY08F
S $\odot\odot\odot$ STUCR/L16	TS4	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS22 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

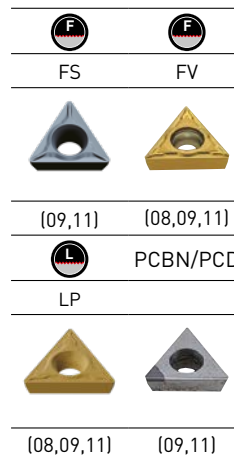
C-STUP-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TP_{○○}-WSP



Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C10-08STUPR08-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	10°	5°	0802 _{○○}
C10-08STUPL08-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	10°	5°	0802 _{○○}
C12-10STUPR09-140-C	●	R	12	10	140	18	6.2	9	8°	5°	0902 _{○○}
C12-10STUPL09-140-C	●	L	12	10	140	18	6.2	9	8°	5°	0902 _{○○}
C14-12STUPR09-140-C	●	R	14	12	140	23	7.2	11	7°	5°	0902 _{○○}
C14-12STUPL09-140-C	●	L	14	12	140	23	7.2	11	7°	5°	0902 _{○○}
C18-16STUPR11-180-C	●	R	18	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	1103 _{○○}
C18-16STUPL11-180-C	★	L	18	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	1103 _{○○}
C22-20STUPR11-180-C	●	R	22	20	180	32	11.2	19	2°	5°	1103 _{○○}
C22-20STUPL11-180-C	★	L	22	20	180	32	11.2	19	2°	5°	1103 _{○○}
C27-25STUPR11-180-C	★	R	27	25	180	38	13.7	24	0°	5°	1103 _{○○}
C27-25STUPL11-180-C	★	L	27	25	180	38	13.7	24	0°	5°	1103 _{○○}
C34-25STUPR11-180-C	★	R	34	25	180	38	17.2	24	0°	5°	1103 _{○○}
C34-25STUPL11-180-C	★	L	34	25	180	38	17.2	24	0°	5°	1103 _{○○}

1/1



ERSATZTEILE

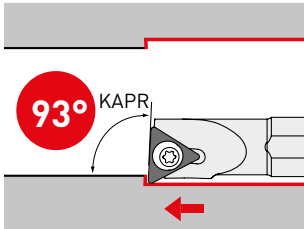
Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
C10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F
C _{○○} - _{○○} STUPR/L09	TS25D	TKY08F
C _{○○} - _{○○} STUPR/L11	TS31D	TKY10F

* Spannkraft (Nm): TS2D = 0.6, TS25D = 1.6, TS31D = 2.5

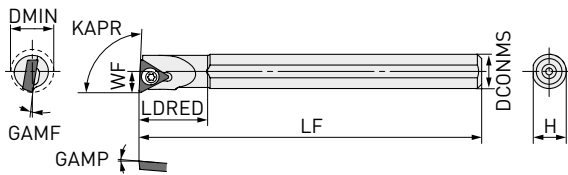
Die aufgelisteten WSP können durch Wechsel der Spanschraube verwendet werden, siehe Seite 3 für Einzelheiten.

H-STUP

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL OHNE KÜHLMITTELBOHRUNG

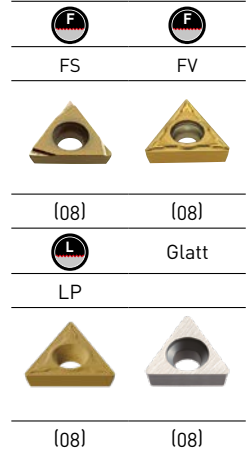


93° KAPR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TP₀₀-WSP





Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H10-08STUPR08-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP ₀₀ 0802 ₀₀
H10-08STUPL08-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP ₀₀ 0802 ₀₀

1/1



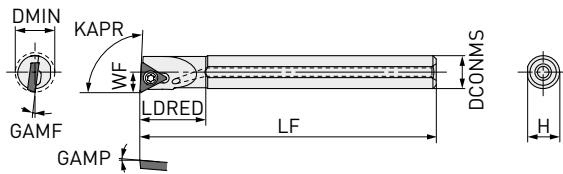
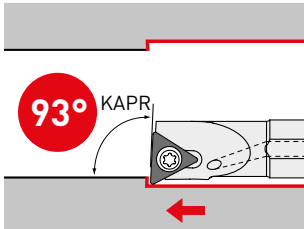
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	 Spannschraube *	 Schlüssel
H10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F

* Spannkraft (Nm): TS2D = 0.6

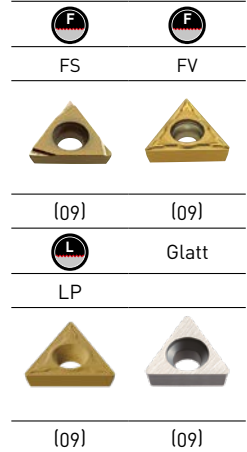
H-STUP-C

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TP₀₀-WSP



Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H12-10STUPR09-090-C	●	R	12	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP ₀₀ 0902 ₀₀
H12-10STUPL09-090-C	●	L	12	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP ₀₀ 0902 ₀₀

1/1



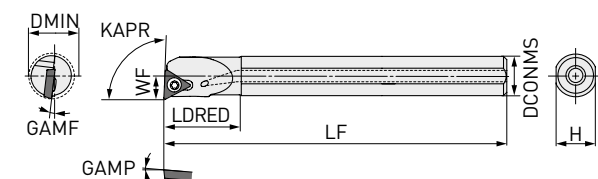
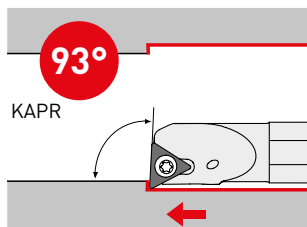
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
H12-10STUPR/L09	TS25D	TKY08F

* Spannkraft (Nm): TS25D = 1.6

S-STUP-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



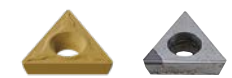
Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

TP○○-WSP



(09,11)

(08,09,11)



(08,09,11)

(09,11)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
S14-12STUPR09-090-C	●	R	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	0902○○
S14-12STUPL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	0902○○
S18-16STUPR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	1103○○
S18-16STUPL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	1103○○
S22-20STUPR11-150-C	★	R	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	1103○○
S22-20STUPL11-150-C	★	L	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	TP○○ 1103○○
S27-25STUPR11-150-C	★	R	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	1103○○
S27-25STUPL11-150-C	★	L	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	1103○○
S34-25STUPR11-150-C	★	R	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	1103○○
S34-25STUPL11-150-C	★	L	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	1103○○

1/1



ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
S14-12STUPR/L09	TS25D	TKY08F
S○○○○STUPR/L11	TS31D	TKY10F

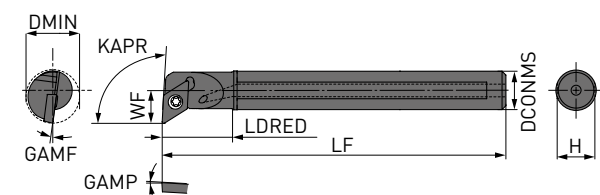
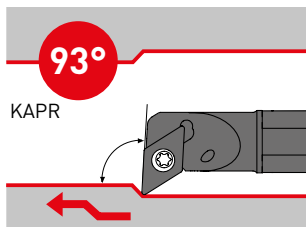
* Spannkraft (Nm): TS25 D = 1.6, TS31 D = 2.5

Die aufgelisteten WSP können durch Wechsel der Spanschraube verwendet werden, siehe Seite 3 für Einzelheiten.

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

C-SDUC-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

DC \odot -WSP

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C14-10SDUCR07-140-C	●	R	14	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	0702 \odot
C14-10SDUCL07-140-C	●	L	14	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	0702 \odot
C16-12SDUCR07-180-C	●	R	16	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°	0702 \odot
C16-12SDUCL07-180-C	●	L	16	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°	0702 \odot
C20-16SDUCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.7	15	5°	3°	0702 \odot
C20-16SDUCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.7	15	5°	3°	0702 \odot
C23-16SDUCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	14.5	15	5°	3°	DC \odot 0702 \odot
C23-16SDUCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	14.5	15	5°	3°	0702 \odot
C27-20SDUCR11-180-C	●	R	27	20	180	32	16.5	19	5°	3°	11T3 \odot
C27-20SDUCL11-180-C	●	L	27	20	180	32	16.5	19	5°	3°	11T3 \odot
C32-25SDUCR11-180-C	●	R	32	25	180	38	19.0	24	5°	3°	11T3 \odot
C32-25SDUCL11-180-C	★	L	32	25	180	38	19.0	24	5°	3°	11T3 \odot

1/1



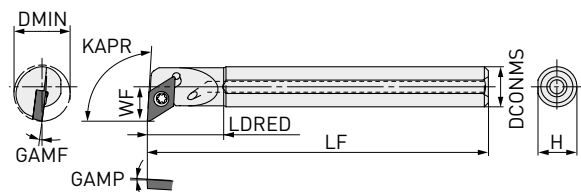
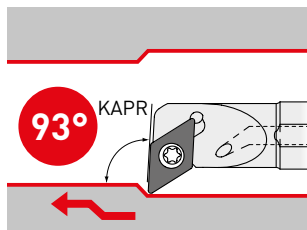
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
C \odot - \odot SDUCR/L07	TS25	TKY08F
C \odot - \odot SDUCR/L11	TS4	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

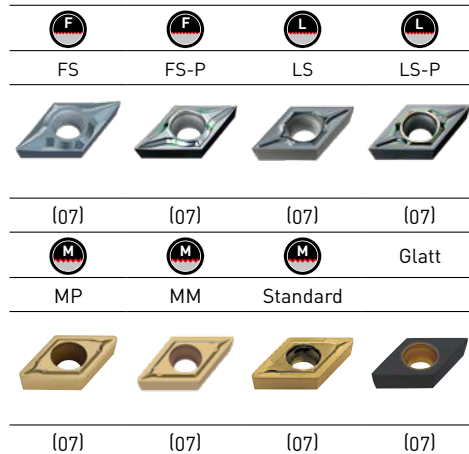
H-SDUC-C

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

DC^{○○}-WSP



Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H14-10SDUCR07-090-C	●	R	14	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC ^{○○} 0702 ^{○○}
H14-10SDUCL07-090-C	●	L	14	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC ^{○○} 0702 ^{○○}

1/1



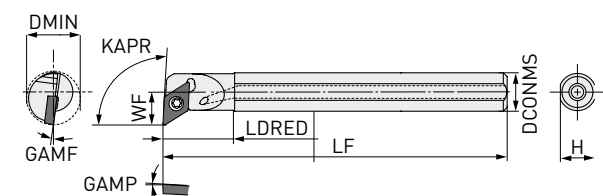
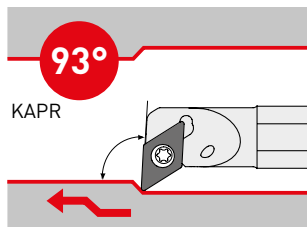
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
H14-10SDUCR/L07	TS25	TKY08F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0

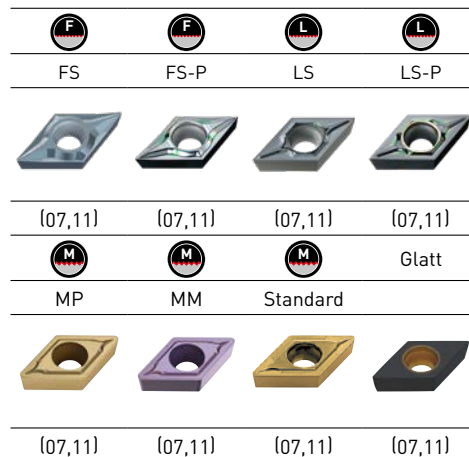
S-SDUC-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

DC $\odot\odot$ -WSP



Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
S16-12SDUCR07-150-C	●	R	16	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	DC $\odot\odot$ -WSP 0702 $\odot\odot$ 11T3 $\odot\odot$
S16-12SDUCL07-150-C	●	L	16	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	
S20-16SDUCR07-150-C	●	R	20	16	150	21	11.7	15	5°	3°	
S20-16SDUCL07-150-C	●	L	20	16	150	21	11.7	15	5°	3°	
S23-16SDUCR07-150-C	●	R	23	16	150	21	14.5	15	5°	3°	
S23-16SDUCL07-150-C	●	L	23	16	150	21	14.5	15	5°	3°	
S27-20SDUCR11-150-C	●	R	27	20	150	23	16.5	19	5°	3°	
S27-20SDUCL11-150-C	●	L	27	20	150	23	16.5	19	5°	3°	
S32-25SDUCR11-150-C	●	R	32	25	150	24	19.0	24	5°	3°	
S32-25SDUCL11-150-C	●	L	32	25	150	24	19.0	24	5°	3°	

1/1



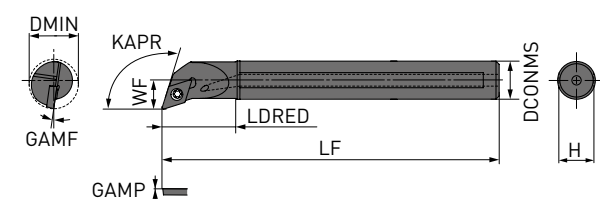
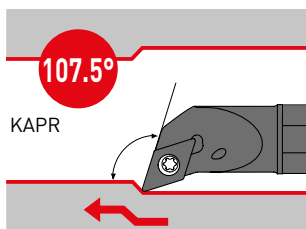
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	Spannschraube *	Schlüssel
S $\odot\odot\odot$ SDUCR/L07	TS25	TKY08F
S $\odot\odot\odot$ SDUCR/L11	TS4	TKY15F

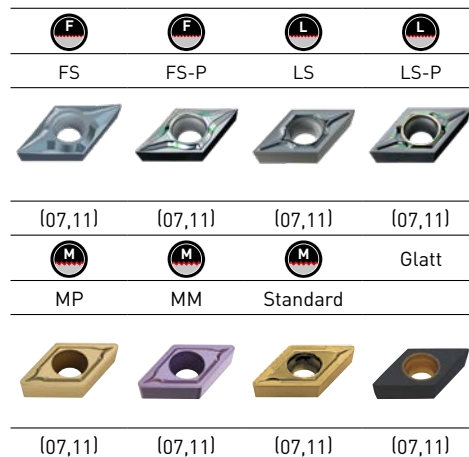
* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

C-SDQC-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

DC $\odot\odot$ -WSP

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C13-10SDQCR07-140-C	●	R	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°	DC $\odot\odot$
C13-10SDQCL07-140-C	●	L	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°	
C16-12SDQCR07-140-C	●	R	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°	
C16-12SDQCL07-140-C	●	L	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°	
C20-16SDQCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°	
C20-16SDQCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°	
C23-16SDQCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°	
C23-16SDQCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°	
C25-20SDQCR11-180-C	●	R	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°	
C25-20SDQCL11-180-C	●	L	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°	
C30-25SDQCR11-180-C	★	R	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°	
C30-25SDQCL11-180-C	★	L	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°	

1/1



ERSATZTEILE

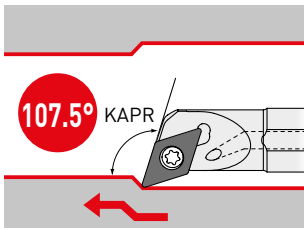
Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
C $\odot\odot\odot$ SDQCR/L07	TS25	TKY08F
C $\odot\odot\odot$ SDQCR/L11	TS4	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

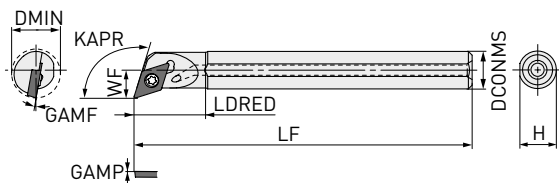
H-SDQC-C

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



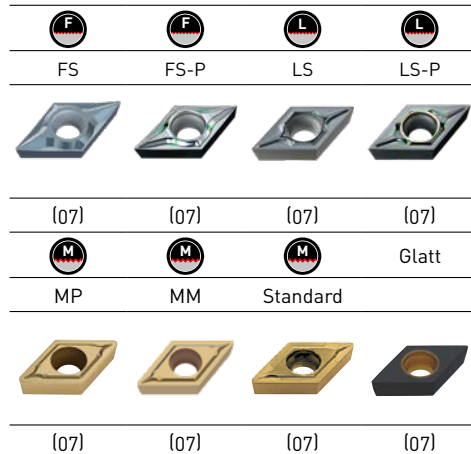
107.5°

KAPR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

DC $\odot\odot$ -WSP





Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H13-10SDQCR07-090-C	●	R	13	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC $\odot\odot$ 0702 $\odot\odot$
H13-10SDQCL07-090-C	●	L	13	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC $\odot\odot$ 0702 $\odot\odot$

1/1



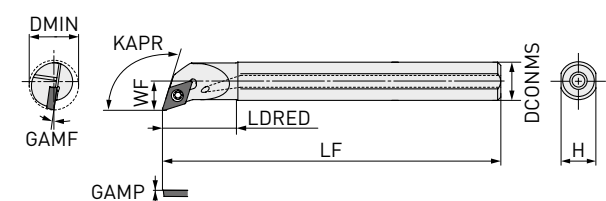
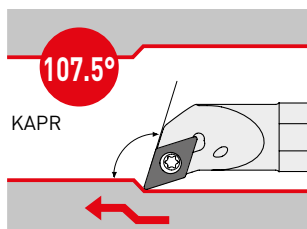
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	 Spannschraube *	 Schlüssel
H13-10SDQCR/L07	TS25	TKY08F

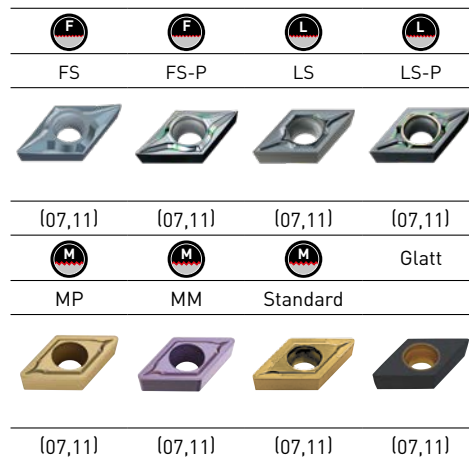
* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0

S-SDQC-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

DC \odot -WSP

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
S16-12SDQCR07-090-C	●	R	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°	0702 \odot
S16-12SDQCL07-090-C	●	L	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°	0702 \odot
S20-16SDQCR07-150-C	●	R	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°	0702 \odot
S20-16SDQCL07-150-C	●	L	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°	0702 \odot
S23-16SDQCR07-150-C	●	R	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°	0702 \odot
S23-16SDQCL07-150-C	●	L	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°	DC \odot 0702 \odot
S25-20SDQCR11-150-C	●	R	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°	11T3 \odot
S25-20SDQCL11-150-C	●	L	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°	11T3 \odot
S30-25SDQCR11-150-C	●	R	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°	11T3 \odot
S30-25SDQCL11-150-C	●	L	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°	11T3 \odot

1/1



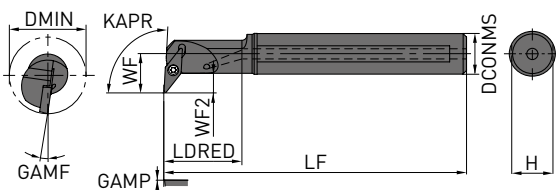
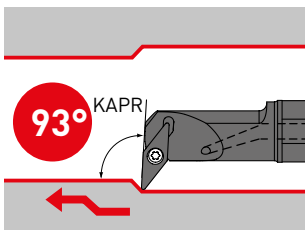
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
S \odot \odot \odot SDQCR/L07	TS25	TKY08F
S \odot \odot \odot SDQCR/L11	TS4	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

C-SVUC/B-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

VC/VB⁰⁰-WSP

FP	FM	LP	LM
[11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]
			PCBN/PCD
MP	MM	Standard	
[16]	[16]	[16]	[11,16]

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung	
C16-12SVUCR08-140-C	●	R	16	12	140	23	11.5	5.6	11	8°	0°	VC ⁰⁰	0802 ⁰⁰
C20-16SVUBR11-180-C	●	R	20	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		1103 ⁰⁰
C20-16SVUBL11-180-C	●	L	20	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		1103 ⁰⁰
C25-20SVUBR11-180-C	●	R	25	20	180	32	18.0	8.1	19	7°	0°	VB ⁰⁰	1103 ⁰⁰
C30-20SVUBR11-180-C	●	R	30	20	180	32	18.0	8.1	19	6°	0°		1103 ⁰⁰
C34-25SVUBR16-180-C	●	R	34	25	180	38	20.5	8.4	24	13°	0°		1604 ⁰⁰

1/1



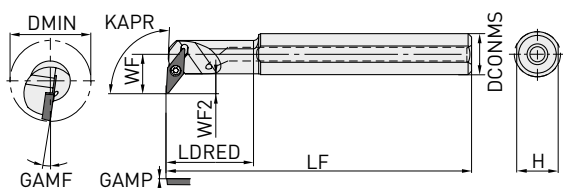
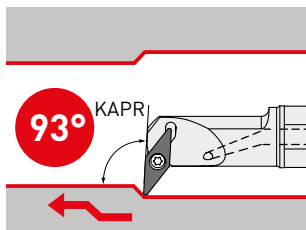
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
C16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
C ⁰⁰ - ⁰⁰ SVUBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVUBR16	TS35D	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

S-SVUC/B-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

VC/VB⁰⁰-WSP

FP	FM	LP	LM
(11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)
			PCBN/PCD
MP	MM	Standard	
(16)	(16)	(16)	(11,16)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung	
S16-12SVUCR08-090-C	●	R	16	12	90	25.5	11.5	5.6	11	8°	0°	VC ⁰⁰	0802 ⁰⁰
S20-16SVUBR11-150-C	●	R	20	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°	VB ⁰⁰	1103 ⁰⁰
S20-16SVUBL11-150-C	●	L	20	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°		1103 ⁰⁰
S25-20SVUBR11-150-C	●	R	25	20	150	40.5	18.0	8.1	19	7°	0°	VB ⁰⁰	1103 ⁰⁰
S30-20SVUBR11-150-C	●	R	30	20	150	40.5	18.0	8.1	19	6°	0°		1103 ⁰⁰
S34-25SVUBR16-150-C	●	R	34	25	150	40.0	20.5	8.4	24	13°	0°		1604 ⁰⁰
S40-32SVUBR16-200-C	●	R	40	32	200	84.0	28.0	12.4	31	9°	0°		1604 ⁰⁰

1/1



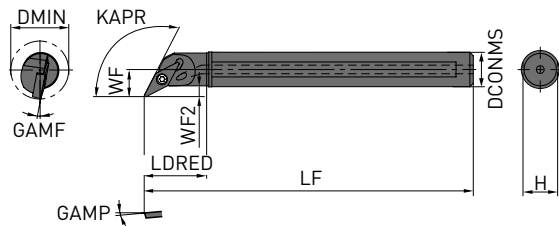
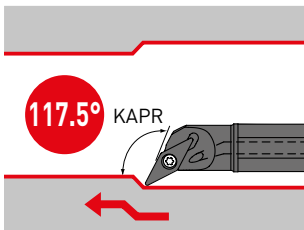
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
S16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
S ⁰⁰ - ⁰⁰ SVUBR/L11	TS255	TKY08F
S ⁰⁰ - ⁰⁰ SVUBR16	TS35D	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

C-SVPC/B-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

VC/VB^{○○}-WSP

FP	FM	LP	LM
[11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]
			PCBN/PCD
MP	MM	Standard	
[16]	[16]	[16]	[11,16]

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C16-10SVPCR08-140-C	●	R	16	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	VC ^{○○}
C16-10VPCLO8-140-C	●	L	16	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	
C20-12SVPBR11-180-C	●	R	20	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	VB ^{○○}
C20-12SVPBL11-180-C	●	L	20	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	
C25-16SVPBR11-180-C	●	R	25	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°	VB ^{○○}
C25-16SVPBL11-180-C	●	L	25	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°	
C30-20SVPBR11-180-C	●	R	30	20	180	32	15.0	5.1	19	5°	-5°	1103 ^{○○}
C34-25SVPBR16-180-C	●	R	34	25	180	38	17.0	4.9	24	13°	-5°	1604 ^{○○}

1/1



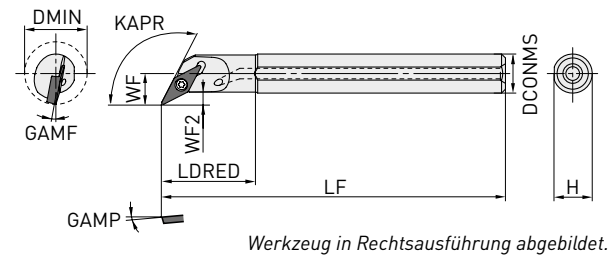
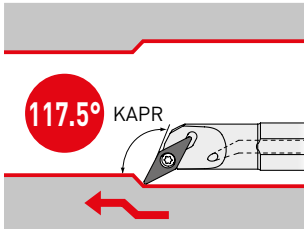
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
C16-10SVPCR/L08	TS202	TKY06F
C ^{○○} SVB ^{○○} BR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVPBR16	TS35D	TKY15F

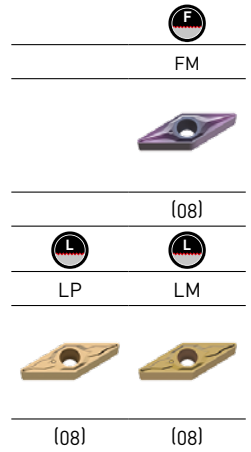
* Spannkraft (Nm): TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

H-SVPC-C

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



VC⁰⁰-WSP




Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H16-10SVPCR08-090-C	●	R	16	10	90	24	8.0	3.1	9.7	8.0°	-5°	VC ⁰⁰ 0802 ⁰⁰

1/1



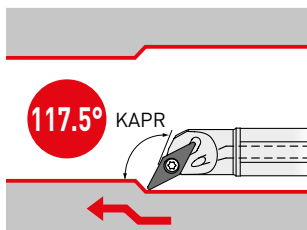
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	 Spannschraube *	 Schlüssel
H16-10SVPCR08	TS202	TKY06F

* Spannkraft (Nm): TS202 = 0.6

S-SVPB-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



117.5°

KAPR

DMIN
GAMF

KAPR

WF

WF2

LDRED

LF

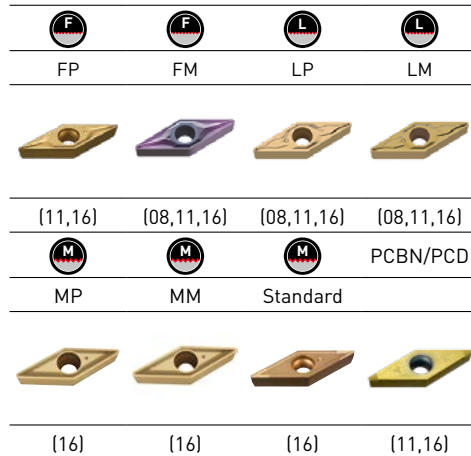
GAMP

DCONMS

H

Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

VB⁰⁰-WSP



Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
S20-12SVPBR11-150-C	●	R	20	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	1103 ⁰⁰
S20-12SVPBL11-150-C	●	L	20	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	1103 ⁰⁰
S25-16SVPBR11-150-C	●	R	25	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°	1103 ⁰⁰
S25-16SVPBL11-150-C	●	L	25	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°	VB ⁰⁰ 1103 ⁰⁰
S30-20SVPBR11-150-C	●	R	30	20	150	41	15.0	5.1	19	5°	-5°	1103 ⁰⁰
S34-25SVPBR16-150-C	●	R	34	25	150	51	17.0	4.9	24	13°	-5°	1604 ⁰⁰
S40-32SVPBR16-200-C	●	R	40	32	200	54	22.0	6.4	31	9°	-5°	1604 ⁰⁰

1/1



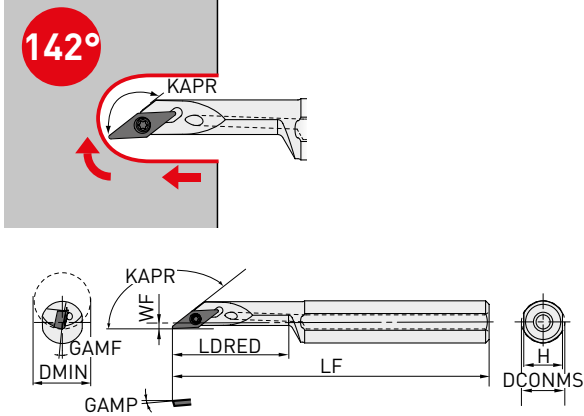
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	Spanschraube *	Schlüssel
S ⁰⁰ - ⁰⁰ SVPBR/L11	TS255	TKY08F
S ⁰⁰ - ⁰⁰ SVPBR16	TS35D	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

S-SVJC/B-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

VC/VB^{○○}-WSP

FP	FM	LP	LM
[11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]
			PCBN/PCD
MP	MM	Standard	
[16]	[16]	[16]	[11,16]

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung	
S16-12SVJCR08-090-C	●	R	16	12	90	33	2.0	11	6°	-5°	VC ^{○○}	0802 ^{○○}
S20-16SVJCR08-150-C	●	R	20	16	150	43	2.0	15	5°	-5°		0802 ^{○○}
S25-20SVJBR11-150-C	●	R	25	20	150	48	2.0	19	6°	-5°	VB ^{○○}	1103 ^{○○}
S30-25SVJBR11-150-C	●	R	30	25	150	58	3.5	24	5°	-5°		1103 ^{○○}
S40-32SVJBR16-200-C	●	R	40	32	200	74	3.5	31	8°	-5°		1604 ^{○○}
S50-40SVJBR16-250-C	●	R	50	40	250	91	4.5	39	7°	-5°		1604 ^{○○}

1/1



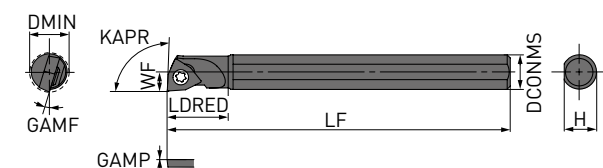
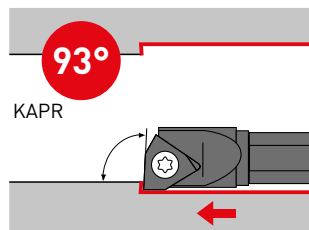
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
S ^{○○} - ^{○○} SVJCR08	TS202	TKY06F
S ^{○○} - ^{○○} SVJBR11	TS255	TKY08F
S ^{○○} - ^{○○} SVJBR16	TS35D	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

C-SWUC

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT OHNE INTERNE KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

WC $\circ\circ$ -WSP



FV



(02,L3)

PCBN/PCD





[L3]

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C06-05SWUCR02-080	●	R	6	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	WC $\circ\circ$
C06-05SWUCL02-080	●	L	6	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	
C08-07SWUCRL3-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°	L302 $\circ\circ$
C08-07SWUCLL3-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°	

1/1



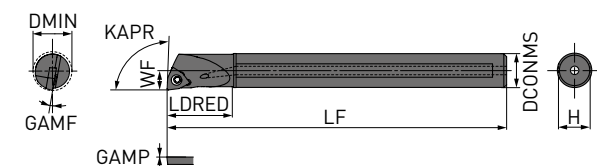
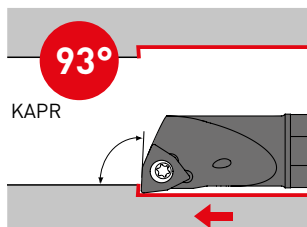
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
C06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
C08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F

* Spannkraft (Nm): TS21 = 0.6, TS2 = 0.6

C-SWUC-C

BOHRSTANGE MIT HARTMETALLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

WC⁰⁰-WSP



FV



(04,06)



MP



(04,06)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
C10-08SWUCR04-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	15°	0°	0402 ⁰⁰
C10-08SWUCL04-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	15°	0°	0402 ⁰⁰
C12-10SWUCR04-090-C	●	R	12	10	90	18	6.0	9	12°	0°	0402 ⁰⁰
C12-10SWUCL04-090-C	●	L	12	10	90	18	6.0	9	12°	0°	0402 ⁰⁰
C14-12SWUCR04-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0402 ⁰⁰
C14-12SWUCL04-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0402 ⁰⁰
C16-12SWUCR06-140-C	●	R	16	12	140	23	8.0	11	12°	0°	WC ⁰⁰ 06T3 ⁰⁰
C16-12SWUCL06-140-C	●	L	16	12	140	23	8.0	11	12°	0°	06T3 ⁰⁰
C18-16SWUCR06-140-C	●	R	18	16	140	28	9.0	15	10°	0°	06T3 ⁰⁰
C18-16SWUCL06-140-C	●	L	18	16	140	28	9.0	15	10°	0°	06T3 ⁰⁰
C22-20SWUCR06-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	7°	0°	06T3 ⁰⁰
C22-20SWUCL06-180-C	●	L	22	20	180	32	11.0	19	7°	0°	06T3 ⁰⁰

1/1



ERSATZTEILE

Bohrstangentyp



Spannschraube *



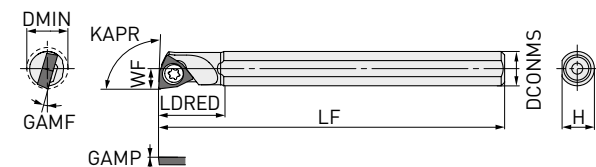
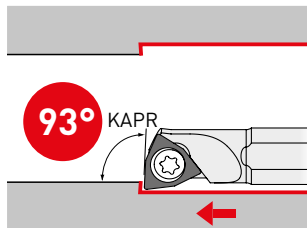
Schlüssel

C ⁰⁰ - ⁰⁰ SWUCR/L04	TS25	TKY08F
C ⁰⁰ - ⁰⁰ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

H-SWUC

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL OHNE KÜHLMITTELBOHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

WC⁰⁰-WSP



{02,L3,04} {02,L3,04}





{02,L3,04} {L3}

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung	
H06-05SWUCR02-070	●	R	6	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°	WC ⁰⁰	
H06-05SWUCL02-070	●	L	6	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°		0201 ⁰⁰
H08-07SWUCRL3-080	●	R	8	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°		L302 ⁰⁰
H08-07SWUCLL3-080	●	L	8	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°		L302 ⁰⁰
H10-08SWUCR04-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°		0402 ⁰⁰
H10-08SWUCL04-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°		0402 ⁰⁰

1/1



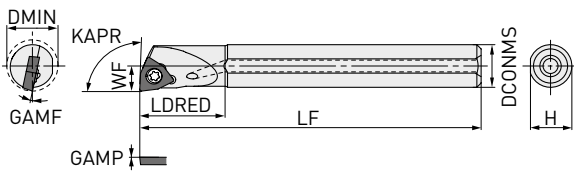
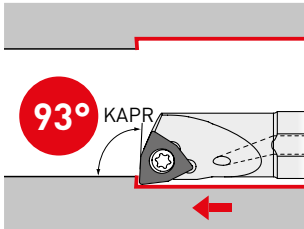
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
H06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
H08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F
H10-08SWUCR/L04	TS25	TKY08F

* Spannkraft (Nm): TS21 = 0.6, TS2 = 0.6, TS25 = 1.0

H-SWUC-C

OPTIMIERTER WERKZEUGSTAHL MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

WC⁰⁰-WSP



FV



(04)



MP



Standard



(04)



(04)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung
H12-10SWUCR04-080-C	●	R	12	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC ⁰⁰ 0402 ⁰⁰
H12-10SWUCL04-080-C	●	L	12	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC ⁰⁰ 0402 ⁰⁰

1/1



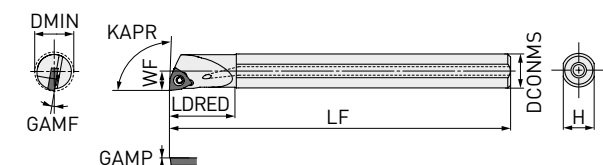
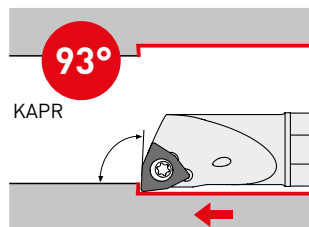
ERSATZTEILE

Bohrstangentyp	 Spannschraube *	 Schlüssel
H12-10SWUCR/L04	TS25	TKY08F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0

S-SWUC-C

BOHRSTANGE MIT STAHLSCHAFT MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

WC⁰⁰-WSP



FV



(04,06)



MP





(04,06)

Bestellnummer	Lager	Ausführung	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	WSP-Ausführung	
S14-12SWUCR04-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	WC ⁰⁰	
S14-12SWUCL04-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°		0402 ⁰⁰
S16-12SWUCR06-090-C	●	R	16	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3 ⁰⁰
S16-12SWUCL06-090-C	●	L	16	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3 ⁰⁰
S18-16SWUCR06-090-C	●	R	18	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3 ⁰⁰
S18-16SWUCL06-090-C	●	L	18	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3 ⁰⁰
S22-20SWUCR06-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3 ⁰⁰
S22-20SWUCL06-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3 ⁰⁰

1/1



ERSATZTEILE

Bohrstangentyp		
	Spannschraube *	Schlüssel
S14-12SWUCR/L04	TS25	TKY08F
S ⁰⁰ - ⁰⁰ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

* Spannkraft (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5



CC-WSP, 80° MIT BOHRUNG

		Beschichtet																	Beschichtetes Cermet		Cermet		Hartmetall																				
Bestellnummer	RE	MS6015	MC6115	MG6125	MC6135	MC6015 ^{*1}	MC6025 ^{*1}	UE6105 ^{*1}	UE6110 ^{*1}	UE6020 ^{*1}	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	VP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Ausführung			
CCMT060202-SW	0.2	●	●	●	★	●	●							★														●													SW*		
CCMT060204-SW	0.4	●	●	●	★	●	●							★			●											●															
CCMT060208-SW	0.8	●	●	●	★	●	●																																				
CCMT09T302-SW	0.2	●	●	●	★	●	●							★			●											●															
CCMT09T304-SW	0.4	●	●	●	★	●	●							●			●											●													Leichtzerspanung (Wiper)		
CCMT09T308-SW	0.8	●	●	●	★	●	●																																				
CCGT0602V3R-SS	0.03																								★																R/L-SS		
CCGT0602V3L-SS	0.03																								★																		
CCGT060201R-SS	0.1																								★																		
CCGT060201L-SS	0.1																								★																		
CCGT060202R-SS	0.2																								★																		
CCGT060202L-SS	0.2																								●																		
CCGT09T3V3R-SS	0.03																								★																		
CCGT09T3V3L-SS	0.03																								★																		
CCGT09T301R-SS	0.1																								●																		
CCGT09T301L-SS	0.1																								★																		
CCGT09T302R-SS	0.2																								●																		
CCGT09T302L-SS	0.2																								●																		
CCGT060201MR-SS	0.1 ^{*2}	●																																									
CCGT060201ML-SS	0.1 ^{*2}	●																																									
CCGT060202MR-SS	0.2 ^{*2}	●																																									
CCGT060202ML-SS	0.2 ^{*2}	●																																									
CCGT09T301MR-SS	0.1 ^{*2}	●																																									
CCGT09T301ML-SS	0.1 ^{*2}	●																																									
CCGT09T302MR-SS	0.2 ^{*2}	●																																									
CCGT09T302ML-SS	0.2 ^{*2}	●																																									
CCGT09T304MR-SS	0.4 ^{*2}	●																																									
CCGT09T304ML-SS	0.4 ^{*2}	●																																									
CCMT060202-MP	0.2	●	●	●	★																																						
CCMT060204-MP	0.4	●	●	●	★	●	●																					●															
CCMT060208-MP	0.8	●	●	●	★	●	●																					★															
CCMT09T302-MP	0.2	●	●	●	★																																						
CCMT09T304-MP	0.4	●	●	●	★	●	●																					●															
CCMT09T308-MP	0.8	●	●	●	★	●	●																					★															
CCMT060202-MM	0.2										●	●																															
CCMT060204-MM	0.4										●	●	●																														
CCMT060208-MM	0.8										●	●	●																														
CCMT09T302-MM	0.2										●	●																															
CCMT09T304-MM	0.4										●	●	●																														
CCMT09T308-MM	0.8										●	●	●																														

4/8

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.

*2 Gibt den Maximalwert des Eckenradius an.

(10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

●: Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
○: Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung)●: Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung)
○: Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung)✖: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
⊗: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

● / ★ = Erweiterung

●: Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.

CC-WSP, 80° MIT BOHRUNG



P	Stahl	●●●●✚⊗⊗⊗⊗								⊗⊗⊗⊗⊗⊗⊗⊗				●			⊗									⊗	
M	Rostfreier Stahl							●●●●✚						●								⊗⊗⊗⊗⊗⊗					⊗
K	Gusseisen							●●●●✚														⊗⊗⊗⊗⊗⊗					⊗⊗⊗⊗⊗⊗
N	Nichteisenmetall																										⊗⊗
S	Hitzebeständige Legierung, Titanlegierung													●●●●✚													●●●●

Bestellnummer	RE	Beschichtet															Beschichtetes Cermet	Cermet	Hartmetall					Ausführung															
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025		VP10RT	VP15TF	VP30RT	LP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110
CCGT060201M-SMG	0.1*2	●																																					
CCGT060202M-SMG	0.2*2	●																						●															
CCGT060204M-SMG	0.4*2	●																					●																
CCGT09T301M-SMG	0.1*2	●																						●															
CCGT09T302M-SMG	0.2*2	●																						●															
CCGT09T304M-SMG	0.4*2	●																						●															
CCGT0602V3R-SN	0.03																							●															
CCGT060201R-SN	0.1																							★															
CCGT060201L-SN	0.1																							★															
CCGT060202R-SN	0.2																							●															
CCGT060202L-SN	0.2																							●															
CCGT09T3V3R-SN	0.03																							★															
CCGT09T3V3L-SN	0.03																							★															
CCGT09T301R-SN	0.1																							●															
CCGT09T301L-SN	0.1																							★															
CCGT09T302R-SN	0.2																							●															
CCGT09T302L-SN	0.2																							●															
CCGT09T304R-SN	0.4																							●															
CCGT09T304L-SN	0.4																							●															
CCGT060201MR-SN	0.1*2	●						●									●																						
CCGT060201ML-SN	0.1*2	●																																					
CCGT060202MR-SN	0.2*2	●						●									●																						
CCGT060202ML-SN	0.2*2	●																																					
CCGT09T301MR-SN	0.1*2	●						●									●																						
CCGT09T301ML-SN	0.1*2	●																																					
CCGT09T302MR-SN	0.2*2	●						●									●																						
CCGT09T302ML-SN	0.2*2	●																																					
CCGT09T304MR-SN	0.4*2	●						●									●																						
CCGT09T304ML-SN	0.4*2	●																																					

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
*2 Gibt den Maximalwert des Eckenradius an.
(10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

●: Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung) ●: Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung) ✚: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
○: Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung) ⊗: Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung) ⊗: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

● / ★ = Erweiterung

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

CC-WSP, 80° MIT BOHRUNG



Bestellnummer	RE	Beschichtet													Beschichtetes Cermet				Cermet				Hartmetall				Ausführung																		
		MS6015	MC6115	MG6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT		LP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15					
CCMW060202	0.2																																											●	Glatt
CCMW060204	0.4														★	●	●	★																					●	●	★				
CCMW060208	0.8															★	●	★																											
CCMW09T304	0.4															●	●	●																					★	●					
CCMW09T308	0.8														●	●	●																				●	●							
CCMW09T312	1.2														★	●	★																												
CCGW060200	0.0																																									Glatt			
CCGW0602V5	0.05																																						★						
CCGW060201	0.1																																					★							
CCGW060202	0.2																																					★							
CCGW060204	0.4																																												
CCGW060208	0.8																																												
CCGW09T300	0.0																																					★							
CCGW09T3V5	0.05																																						★						
CCGW09T301	0.1																																						★						
CCGW09T302	0.2																																						★						
CCGW09T304	0.4																																						★						
CCGW060202E	0.2																																												
CCGW060204E	0.4																																												
CCGW060208E	0.8																																												

8/8

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
 (10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

●: Stabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
 ○: Stabile Bearbeitung [2. Empfehlung]

⦿: Allgemeine Bearbeitung [1. Empfehlung]
 ⊕: Allgemeine Bearbeitung [2. Empfehlung]

⊘: Instabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
 ⊖: Instabile Bearbeitung [2. Empfehlung]

● / ★ = Erweiterung

●: Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.



CP-WSP, 80° MIT BOHRUNG

P	Stahl																						
M	Rostfreier Stahl																						
K	Gusseisen																						
N	Nichteisenmetall																						
S	Hitzebeständige Legierung, Titanlegierung																						

Bestellnummer	RE	Beschichtet															Beschichtetes Cermet			Cermet				Hartmetall			Ausführung																			
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT		UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15						
CPMH080204-MP	0.4	●	●	●																																										MP
CPMH080208-MP	0.8	●	●	●																																										
CPMH090304-MP	0.4	●	●	●																																										
CPMH090308-MP	0.8	●	●	●																																										
CPMH080204-MM	0.4									●	●														●																			Mittlere Zerspanung		
CPMH080208-MM	0.8									●	●													●																						
CPMH090304-MM	0.4									●	●													●																						
CPMH090308-MM	0.8									●	●													●																						
CPMH080204-MK	0.4																●	●	●																										Mittlere Zerspanung	
CPMH080208-MK	0.8																●	●	●																											
CPMH090304-MK	0.4																●	●	●																											
CPMH090308-MK	0.8																●	●	●																											
CPMH080204-MS	0.4																						●																					Mittlere Zerspanung		
CPMH080208-MS	0.8																						●																							
CPMH090304-MS	0.4																						●																							
CPMH090308-MS	0.8																						●																							
CPMH080204-MV	0.4	●	★	●		●				●	●		★										●				★	●	●	★															Mittlere Zerspanung	
CPMH080208-MV	0.8	●	★	●		●				●	●		★										●				★	★	★	★																
CPMH090304-MV	0.4	●	★	●		●				●	●		★										●				★	●	●	★																
CPMH090308-MV	0.8	●	★	●		●				●	●		★										●				★	★	★	★																
CPMB080202	0.2																																									★		Glatt		
CPMB080204	0.4																																											★		
CPMB080208	0.8																																											★		
CPMB090302	0.2																																											★		
CPMB090304	0.4																																											★		
CPMB090308	0.8																																											★		

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
(10 Wendschneidplatten pro Verpackungseinheit)

- : Stabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
- : Stabile Bearbeitung [2. Empfehlung]
- ⬤ / ⬥ = Erweiterung
- : Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.
- : Allgemeine Bearbeitung [1. Empfehlung]
- ⊗: Allgemeine Bearbeitung [2. Empfehlung]
- ⊕: Instabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
- ⊗: Instabile Bearbeitung [2. Empfehlung]

DC-WSP, 55° MIT BOHRUNG



P	Stahl	●●●●●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
M	Rostfreier Stahl	●●●●●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
K	Gusseisen	●●●●●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
N	Nichtisenmetall	●●●●●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
S	Hitzebeständige Legierung, Titanlegierung	●●●●●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Bestellnummer	RE	Beschichtet																		Beschichtetes Cermet		Cermet				Hartmetall			Ausführung										
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US7335	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025		AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110
DCGT070202R-F	0.2																								●			★	●									★	R/L-F
DCGT070202L-F	0.2																								●			★	●									★	R/L-F
DCGT070204R-F	0.4																								●			★	●									★	R/L-F
DCGT070204L-F	0.4																								●			★	●									★	R/L-F
DCGT11T302R-F	0.2																								●			★	●									★	R/L-F
DCGT11T302L-F	0.2																								●			★	●									★	R/L-F
DCGT11T304R-F	0.4																								●			★	●									★	R/L-F
DCGT11T304L-F	0.4																								●			★	●									★	R/L-F
DCGT11T301MR-SRF	0.1*2									●						●																							Schlichtzerspanung R-SRF
DCGT11T302MR-SRF	0.2*2								●							●																							Schlichtzerspanung R-SRF
DCGT11T304MR-SRF	0.4*2								●							●																							Schlichtzerspanung R-SRF
DCET070201MR-SRF	0.1*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCET070201ML-SRF	0.1*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCET070202MR-SRF	0.2*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCET070202ML-SRF	0.2*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCET070204MR-SRF	0.4*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCET070204ML-SRF	0.4*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCET11T301ML-SRF	0.1*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCET11T302ML-SRF	0.2*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCET11T304ML-SRF	0.4*2															●																							Schlichtzerspanung R/L-SRF
DCMT070202-LP	0.2	●●●	★																																			LP	
DCMT070204-LP	0.4	●●●	★	●●●	●																						★	●											LP
DCMT070208-LP	0.8	●●●	★	●●●	●	★																					★	★											LP
DCMT11T302-LP	0.2	●●●	★																																				LP
DCMT11T304-LP	0.4	●●●	★	●●●	●																					●	●												Leichtzerspanung LP
DCMT11T308-LP	0.8	●●●	★	●●●	●																					●	★												Leichtzerspanung LP
DCMT070202-LM	0.2							●●																●														LM	
DCMT070204-LM	0.4							●●●																●●															LM
DCMT070208-LM	0.8							●●●																★●															LM
DCMT11T302-LM	0.2							●●																●															LM
DCMT11T304-LM	0.4							★●●																●●															Leichtzerspanung LM
DCMT11T308-LM	0.8							●●●																●●															Leichtzerspanung LM
DCMT070202-LS	0.2																		●●●																	●		LS	
DCMT070204-LS	0.4																		●●●																		●	LS	
DCMT070208-LS	0.8																			●●																			LS
DCMT11T302-LS	0.2																			●●●																●		LS	
DCMT11T304-LS	0.4																			●●●																	●	LS	
DCMT11T308-LS	0.8																			●●●																	●	Leichtzerspanung LS	

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
 *2 Gibt den Maximalwert des Eckenradius an.
 (10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

●: Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung) ●: Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung) ⊕: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
 ○: Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung) ⊕: Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung) ⊕: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

● / ★ = Erweiterung
 ●: Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.



TC-WSP, 60° MIT BOHRUNG

		Beschichtet											Beschichtetes Cermet			Cermet			Hartmetall																								
Bestellnummer	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Ausführung			
TCMT090204-LM	0.4										●	★														●																LM	
TCMT090208-LM	0.8											★	★													★																	
TCMT110204-LM	0.4										●	●														●																	
TCMT110208-LM	0.8										●	●													●																		
TCMT16T304-LM	0.4										●	★													●																		
TCMT16T308-LM	0.8										●	★													●																Leichtzerspanung		
TCMT110202-LK	0.2																	●	●	●																					LK		
TCMT110204-LK	0.4																	●	●	●																							
TCMT110208-LK	0.8																	●	●	●																					Leichtzerspanung		
TCMT090202-LS	0.2																				●	●	●														●			LS			
TCMT110202-LS	0.2																				●	●	●														●						
TCMT090204-SW	0.4	●	●	●																			●																		SW		
TCMX110204-SW	0.4	●	●	●																			●																				
TCMT090204-MP	0.4	●	★	★	●	●	★																						★							★					MP		
TCMT090208-MP	0.8	●	★	★	●	●	★																							★						★							
TCMT110202-MP	0.2	●	●	★																																							
TCMT110204-MP	0.4	●	★	★	●	●	●																					●								★							
TCMT110208-MP	0.8	●	★	★	●	●	★																						★							★							
TCMT16T304-MP	0.4	●	●	★	●	●	●																						★								★						
TCMT16T308-MP	0.8	●	●	★	●	●	●																					●															
TCMT16T312-MP	1.2	●	●	★	●	●	★																						★								★				Mittlere Zerspanung		
TCMT090204-MM	0.4										●	★													●															MM			
TCMT090208-MM	0.8										★	★													★																		
TCMT110204-MM	0.4										●	●													●																		
TCMT110208-MM	0.8										●	★													●																		
TCMT16T304-MM	0.4										●	●													●																		
TCMT16T308-MM	0.8										●	●													●																		
TCMT16T312-MM	1.2										●	●													●																Mittlere Zerspanung		
TCMT110204-MK	0.4																	★	●	★																				MK			
TCMT110208-MK	0.8																	★	●	★																							
TCMT16T304-MK	0.4																	●	●	★																							
TCMT16T308-MK	0.8																	●	●	●																							
TCMT16T312-MK	1.2																	●	●	●																				Mittlere Zerspanung			

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
 (10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)








- : Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
- : Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung)
- / ★ = Erweiterung
- : Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.
- : Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung)
- : Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung)
- ✦: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
- ✧: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

TP-WSP



60° MIT BOHRUNG

P	Stahl	●●●●●⊕⊕⊕⊕							⊕⊕⊕⊕				●●●●●		
M	Rostfreier Stahl		●●●●●						⊕⊕⊕⊕	●●●●●					
K	Gusseisen					●●●●●							●●●●●	⊕⊕⊕⊕	●●●●●
N	Nichteisenmetall														●●●●●
S	Hitzestabile Legierung, Titanlegierung								●●●●●	⊕⊕⊕⊕			●●●●●		●●●●●

Bestellnummer	RE	Beschichtet										Beschichtetes Cermet		Cermet		Hartmetall				Ausführung																				
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*	MC6025*	UE6105**	UE6110**	UE6020**	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125		MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15
TPMH090202-FP	0.2	●	●	●																																				FP
TPMH090204-FP	0.4	●	●	●																																				
TPMH110302-FP	0.2	●	●	●																																				
TPMH110304-FP	0.4	●	●	●																																				
TPMH110308-FP	0.8	●	●	●																																			Schlichtzerspannung	
TPMH090202-FM	0.2																								●														FM	
TPMH090204-FM	0.4																								●															
TPMH110302-FM	0.2																								●															
TPMH110304-FM	0.4																								●															
TPMH110308-FM	0.8																								●														Schlichtzerspannung	
TPMH080202-FV	0.2		★	★				●																	●		★			★		★							FV	
TPMH080204-FV	0.4		★	★			●																		●		★			★		★								
TPMH090202-FV	0.2		★	★			★																	●	●	●	●	●	★			★		★						
TPMH090204-FV	0.4		●	★			●																	●	●	●	●	★			★		★							
TPMH110302-FV	0.2		★	★			★																		●		●			★		★								
TPMH110304-FV	0.4	●	●	★			●																	●	●	●	●	★			★		★							
TPMH110308-FV	0.8	●	●	★			★																	●	★	●	★	★			★		★						Schlichtzerspannung	
TPMH090202-FS	0.2																								●														FS	
TPMH090204-FS	0.4																								●															
TPMH110302-FS	0.2																								●															
TPMH110304-FS	0.4																								●															
TPMH110308-FS	0.8																								●														Schlichtzerspannung	
TPGH080202R-FS	0.2																								●			★		★							★		R/L-FS	
TPGH080202L-FS	0.2																								●			★	●		★						★			
TPGH080204R-FS	0.4																								●			★		★							★			
TPGH080204L-FS	0.4																								●			★	●		★						★			
TPGH090202R-FS	0.2																								●			★		★							★			
TPGH090202L-FS	0.2																								●			★	●		★						★			
TPGH090204R-FS	0.4																								●			★		★							★			
TPGH090204L-FS	0.4																								●			★	●		★						★			
TPGH110302R-FS	0.2																								●			★		●							★			
TPGH110302L-FS	0.2																								●			★	●		★						★			
TPGH110304R-FS	0.4																								●			★		●							★			
TPGH110304L-FS	0.4																								●			★	●		●						★		Schlichtzerspannung	

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
(10 Wendschneidplatten pro Verpackungseinheit)

- : Stabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
- ⊕: Allgemeine Bearbeitung [1. Empfehlung]
- : Stabile Bearbeitung [2. Empfehlung]
- ⊗: Allgemeine Bearbeitung [2. Empfehlung]
- ⊕: Instabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
- ⊗: Instabile Bearbeitung [2. Empfehlung]
- / ★ = Erweiterung
- : Lagerstandard.
- ★: Lagerstandard in Japan.



TP-WSP, 60° MIT BOHRUNG

	P	M	K	N	S
Stahl	● ○				
Rostfreier Stahl		● ○			
Gusseisen			● ○		
Nichteisenmetall				○	
Hitzebeständige Legierung, Titanlegierung					● ○

Bestellnummer	RE	Beschichtet															Beschichtetes Cermet		Cermet					Ausführung															
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025		VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110
TPGX080202R	0.2																											●								★	★	R/L	
TPGX080202L	0.2																													●						●	★	★	R/L
TPGX080204R	0.4																										★							●	★	★	R/L		
TPGX080204L	0.4																									●							●	●	●	●	R/L		
TPGX090202R	0.2																																		●	★	★	R/L	
TPGX090202L	0.2																																		●	★	★	R/L	
TPGX090204R	0.4																										★							●	★	★			
TPGX090204L	0.4																									●							●	●	●				
TPGX090208R	0.8																															★		★	★				
TPGX090208L	0.8																										★						●	★	●				
TPGX110302L	0.2																																		●	★	●		
TPGX110304R	0.4																									●								●	★	★			
TPGX110304L	0.4																									●								●	●				
TPGX110308R	0.8																																	★	★	★			
TPGX110308L	0.8																									●								●	★	●	Schlichtzerspanung		
TPMX090204L	0.4																																★			L			
TPMX110304L	0.4																																★						
TPMH080202-LP	0.2				●	★																															LP		
TPMH080204-LP	0.4				●	★																																LP	
TPMH090202-LP	0.2				●	★	★																																
TPMH090204-LP	0.4				●	●	★																																
TPMH110302-LP	0.2				●	★	★																																
TPMH110304-LP	0.4				●	●	★																																
TPMH110308-LP	0.8				●	★	★																															Leichtzerspanung	
TPMH090202-LM	0.2								●	●																●												LM	
TPMH090204-LM	0.4								●	●																●													
TPMH110302-LM	0.2								●	●																●													
TPMH110304-LM	0.4								●	●																●												Leichtzerspanung	
TPMH110308-LM	0.8								●	●																●												Leichtzerspanung	
TPMH110302-LK	0.2												●	●	●																							LK	
TPMH110304-LK	0.4												●	●	●																								
TPMH110308-LK	0.8												●	●	●																							Leichtzerspanung	

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen. (10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

- : Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
- : Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung)
- /★ = Erweiterung
- : Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.
- : Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung)
- ⊕: Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung)
- ⊕: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
- ⊗: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)



TP-WSP, 60° MIT BOHRUNG

		Beschichtet														Beschichtetes Cermet			Cermet			Hartmetall																						
Bestellnummer	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Ausführung					
TPMH090202-LS	0.2																					●																				LS		
TPMH090204-LS	0.4																					●																						
TPMH110302-LS	0.2																					●																						
TPMH110304-LS	0.4																					●																						
TPMH110308-LS	0.8																					●																				Leichtzerspanung		
TPMH080202-SV	0.2					●			★				★ ★											●				★		★	●	★											SV	
TPMH080204-SV	0.4					●		●					★ ●											●				★		★	●	★												
TPMH090202-SV	0.2					●		●					★ ●											●				★		★	●	★												
TPMH090204-SV	0.4					●		●					★ ●											●				★		★	●	★												
TPMH110302-SV	0.2					●		●					★ ●												●			★		★	●	★												
TPMH110304-SV	0.4					●		●					★ ●											●				★		★	●	●												
TPMH110308-SV	0.8					●		●					★ ★												●			★		★	●	★											Leichtzerspanung	
TPMX090202-SW	0.2	●	●	●																		●																					SW	
TPMX090204-SW	0.4	●	●	●																		●																						
TPMX090208-SW	0.8	●	●	●																		●																						
TPMX110302-SW	0.2	●	●	●																		●																						
TPMX110304-SW	0.4	●	●	●																		●																					Leichtzerspanung (Wiper)	
TPMX110308-SW	0.8	●	●	●																		●																						
TPMX110304	0.4																											★		★ ★							★						Standard	
TPMX110308	0.8																											★		★ ★														
																																											Mittlere Zerspanung	
TPMH080202-MV	0.2	● ★	●	●									★ ●											★				★ ★	★	★ ★														MV
TPMH080204-MV	0.4	● ★	●	●									★ ●	●										●				★ ★	★	★ ★														
TPMH090202-MV	0.2	● ★	●	●									★ ●											●				★ ★	★	★ ★														
TPMH090204-MV	0.4	● ★	●	●									★ ●	★										●				★ ●	★	★ ★														
TPMH090208-MV	0.8	● ★	●	●									★ ●	★										●				★																
TPMH110302-MV	0.2	● ★	●	●									★ ★												★			★ ★	★	★ ★														
TPMH110304-MV	0.4	● ★	●	●									★ ●	★										●				★ ★	★	★ ★														
TPMH110308-MV	0.8	● ★	●	●									★ ●	★										●				★ ★	★	★ ★														Mittlere Zerspanung
TPGX080202	0.2																																										Flat Top	
TPGX080204	0.4																										★																	
TPGX080208	0.8																																											
TPGX090202	0.2																																											
TPGX090204	0.4																										★																	
TPGX090208	0.8																										★																	
TPGX110302	0.2																																											
TPGX110304	0.4																										★																	
TPGX110308	0.8																										★																	

3/3

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
 (10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

●: Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
 ○: Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

●: Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung)
 ○: Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung)

✖: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
 ✖: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

● / ★ = Erweiterung

●: Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.

VB-WSP



35° MIT BOHRUNG

		Beschichtet																Beschichtetes Cermet		Cermet		Hartmetall																									
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Ausführung							
Bestellnummer	RE																																														
VBMT110302-FP	0.2	●	●	●	★	●	●	●																				●														FP					
VBMT110304-FP	0.4	●	●	●	★	●	●	●																					●																		
VBMT110308-FP	0.8	●	●	★	★	●	●	★																					★																		
VBMT160404-FP	0.4	●	●	●	★	●	●	●																					●																		
VBMT160408-FP	0.8	●	●	●	★	●	●	●																					●																		
VBMT160412-FP	1.2	●	●	●																																							Schlichtzerspannung				
VBMT110302-FM	0.2																							●	●																		FM				
VBMT110304-FM	0.4																							●	●																						
VBMT110308-FM	0.8																							★	●																						
VBMT160404-FM	0.4																							●	●																						
VBMT160408-FM	0.8																							●	●																						
VBMT160412-FM	1.2																							●																			Schlichtzerspannung				
VBMT110302-FS	0.2																						●																					FS			
VBMT110304-FS	0.4																						●																								
VBMT110308-FS	0.8																						●																								
VBMT160404-FS	0.4																						●																								
VBMT160408-FS	0.8																						●																								
VBMT160412-FS	1.2																						●																					Schlichtzerspannung			
VBGT110301M-FS-P	0.1																●																											FS-P			
VBGT110302M-FS-P	0.2																●																														
VBGT110304M-FS-P	0.4																●																														
VBGT160401M-FS-P	0.1																●																														
VBGT160402M-FS-P	0.2																●																														
VBGT160404M-FS-P	0.4																●																														
VBGT160408M-FS-P	0.8																●																												Schlichtzerspannung		
VBMT110304-FV	0.4	●	●	●	★				●														●	●	●											●	★							FV			
VBMT110308-FV	0.8		●	●	★				★															●													★	★									
VBMT160404-FV	0.4	●	●	●	★				●														●	●	●												●	★									
VBMT160408-FV	0.8	●	●	●	★				●														●	●	●												★	★									
VBGT110302R-F	0.2																												●	★	★					★									R/L-F		
VBGT110302L-F	0.2																												●	●	★					★											
VBGT110304R-F	0.4																												●	★						★											
VBGT110304L-F	0.4																												●	★						★											
VBGT160402R-F	0.2																												●	★						★											
VBGT160402L-F	0.2																												●	★						★											
VBGT160404R-F	0.4																												●	★						★											
VBGT160404L-F	0.4																												●	★						★										Schlichtzerspannung	





*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
(10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

- : Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
- : Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung)
- / ★ = Erweiterung
- : Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.
- : Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung)
- : Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung)
- ✦: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
- ✧: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

VB-WSP, 35° MIT BOHRUNG



Material	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US7035	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15			
P Stahl	●	●	●	●	●	●	●	●	●													⊛	⊛	⊛	⊛							⊛	⊛		⊛	⊛	⊛	⊛	⊛	⊛	
M Rostfreier Stahl										●	●	●	●	●					●				⊛	⊛	⊛	⊛															
K Gusseisen															●	●	●						⊛	⊛	⊛	⊛											⊛	⊛	⊛	⊛	
N Nichtisenmetall																																							⊛	⊛	
S Hitzebeständige Legierung, Titanlegierung																●	●	●	●	●	●		⊛	⊛	⊛	⊛													⊛	⊛	

Bestellnummer	RE	Beschichtet																				Beschichtetes Cermet		Cermet		Hartmetall				Ausführung														
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US7035	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N		VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15				
VBMT160404	0.4							●																																			Standard	
VBMT160408	0.8						●																																					
VBMT110304-MV	0.4		●	★		●		●					●	●										●				●	●		★	●	★										Mittlere Zerspanung MV	
VBMT110308-MV	0.8		●	★		●		●					★	★										●				★	●		★	●	★											
VBMT160404-MV	0.4		●	★		●	●	●					●	●										●				●	●		●	●												
VBMT160408-MV	0.8		★	★		●	●	●					★	●										●				●	●		★	●	★										Mittlere Zerspanung	
VBET1103V3R-SR	0.03*2																								★						★												R/L-SR	
VBET1103V3L-SR	0.03*2																								★						★												★	
VBET110301R-SR	0.1*2																								●						★												★	
VBET110301L-SR	0.1*2																								●						★												★	
VBET110302R-SR	0.2*2																								●						★												★	
VBET110302L-SR	0.2*2																								●						★												★	
VBET110304R-SR	0.4*2																								●						★												★	
VBET110304L-SR	0.4*2																								●						★												★	
VBET110300R-SN	0.0*2																									●					★													★
VBET110300L-SN	0.0*2																									●					★													★
VBET1103V3R-SN	0.03*2																									●					★													★
VBET1103V3L-SN	0.03*2																									●					★													★
VBET110301R-SN	0.1*2																									●					★													★
VBET110301L-SN	0.1*2																									●					★													★
VBET110302R-SN	0.2*2																									●					★													★
VBET110302L-SN	0.2*2																									●					★													★
VBET110304R-SN	0.4*2																									●					★													★
VBET110304L-SN	0.4*2																									●					★													★
VBET1103V3RW-SN	0.03*2																									●					★													R/LW-SN
VBET1103V3LW-SN	0.03*2																										●				★													Mittlere Zerspanung (Wiper)
VBMT160408	0.8																★	★	★																								Flat Top	
																																												

3/3

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.

*2 Gibt den Maximalwert des Eckenradius an.

(10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

●: Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
○: Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung)●: Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung)
⊙: Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung)⊛: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
⊞: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

● / ★ = Erweiterung

●: Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.

WC-WSP



80° MIT BOHRUNG

		Beschichtet													Beschichtetes Cermet		Cermet		Hartmetall																															
Bestellnummer		RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Ausführung									
WCGT020102R		0.2																																												R/L				
WCGT020102L		0.2																																																
WCGT020104R		0.4																																																
WCGT020104L		0.4																																																
WCGTL30202L		0.2																																																
WCGTL30204L		0.4																																																
WCMT020102-FV		0.2		●																					●																									
WCMT020104-FV		0.4		●																					●																									
WCMTL30202-FV		0.2		●																																														
WCMTL30204-FV		0.4		●																																														
WCMT040202-FV		0.2		●																																														
WCMT040204-FV		0.4		●																																														
WCMT06T302-FV		0.2		●																																														
WCMT06T304-FV		0.4		●																																														
WCMT020102-MP		0.2		★	★	★																																												
WCMT020104-MP		0.4		★	★	★																																												
WCMTL30202-MP		0.2		★	★																																													
WCMTL30204-MP		0.4		★	★																																													
WCMT040202-MP		0.2		★	★	★																																												
WCMT040204-MP		0.4		★	★	★																																												
WCMT040208-MP		0.8			★	★																																												
WCMT06T304-MP		0.4		★	★	★																																												
WCMT06T308-MP		0.8		★	★	★																																												
WCMT020102		0.2						★	★								●												★	●	★						●	●					●							
WCMT020104		0.4						★	★								●																																	
WCMTL30202		0.2						★									●																																	
WCMTL30204		0.4						★									●																																	
WCMT040202		0.2						★	★								●																																	
WCMT040204		0.4						★	★								●																																	
WCMT040208		0.7							★								●																																	
WCMT06T304		0.4						★	★								●																																	
WCMT06T308		0.8						★	★								●																																	

1/1

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.
 (10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

●: Stabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
 ○: Stabile Bearbeitung [2. Empfehlung]

●: Allgemeine Bearbeitung [1. Empfehlung]
 ○: Allgemeine Bearbeitung [2. Empfehlung]












⊕: Instabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
 ⊗: Instabile Bearbeitung [2. Empfehlung]

● / ★ = Erweiterung

●: Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.

WSP FÜR ANDERE BOHRSTANGEN-TYPEN

POSITIVE MIT LOCH

	P	M	K	N	S	Beschichtet													Beschichtetes Cermet	Cermet	Hartmetall					Ausführung																					
Bestellnummer	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15								
CCMT120404-MM	0.4										●●●																																		MM		
CCMT120408-MM	0.8										●●●																																				
CCMT120412-MM	1.2										●●●	★																																			
																																													Mittlere Zerspanung		
TCGW080201	0.1																																								★			Flat Top			
TCGW080202	0.2																																								★						
																																													FV		
TPMH160304-FV	0.4	●	★	★					★														●	★	●		★													★	★						
																																														Schlichtzerspanung	
TPMH160302-LM	0.2										●●														●																				LM		
TPMH160304-LM	0.4										●●														●																						
TPMH160308-LM	0.8										●●														●																						
																																															Leichtzerspanung
TPMH160302-LS	0.2																						●																							LS	
TPMH160304-LS	0.4																							●																							
TPMH160308-LS	0.8																							●																							
																																															Leichtzerspanung
VCMT160404-FM	0.4																								●●																					FM	
VCMT160408-FM	0.8																									★●																					
																																															Schlichtzerspanung
VCMT160404-FS	0.4																							●																						FS	
VCMT160408-FS	0.8																								●																						
																																															Schlichtzerspanung
VCGT110301M-FS-P	0.1*2									●																	●																			FS-P	
VCGT110302M-FS-P	0.2*2									●																	●																				
																																															Schlichtzerspanung

1/2

*1 Durch neue Produkte zu ersetzen.

*2 Gibt den Maximalwert des Eckenradius an.



(10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit)

●: Stabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
○: Stabile Bearbeitung (2. Empfehlung)●: Allgemeine Bearbeitung (1. Empfehlung)
○: Allgemeine Bearbeitung (2. Empfehlung)✖: Instabile Bearbeitung (1. Empfehlung)
⊗: Instabile Bearbeitung (2. Empfehlung)

● / ★ = Erweiterung

●: Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.

WSP FÜR ANDERE BOHRSTANGEN-TYPEN, POSITIVE MIT LOCH

		Beschichtet																Beschichtetes Cermet		Cermet		Hartmetall																					
Bestellnummer	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015* ¹	MC6025* ¹	UE6105* ¹	UE6110* ¹	UE6020* ¹	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	LP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Ausführung			
VPET1103V3R-SRF	0.03																				●				★																R/L-SRF		
VPET1103V3L-SRF	0.03																				●					★																	
VPET080201MR-SRF	0.1* ²																				●																						
VPET080201ML-SRF	0.1* ²																				●																					Schlichtzerspanung	
VPET080202MR-SRF	0.2* ²																				●																						
VPET080202ML-SRF	0.2* ²																				●																						
VPET110301MR-SRF	0.1* ²																				●																						
VPET110301ML-SRF	0.1* ²																				●																						
VPET110302MR-SRF	0.2* ²																				●																						
VPET110302ML-SRF	0.2* ²																				●																						Schlichtzerspanung

2/2

*¹ Durch neue Produkte zu ersetzen.*² Gibt den Maximalwert des Eckenradius an.


[10 Wendeschneidplatten pro Verpackungseinheit]

●: Stabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
○: Stabile Bearbeitung [2. Empfehlung]●: Allgemeine Bearbeitung [1. Empfehlung]
○: Allgemeine Bearbeitung [2. Empfehlung]✚: Instabile Bearbeitung [1. Empfehlung]
✚: Instabile Bearbeitung [2. Empfehlung]

● / ★ = Erweiterung

●: Lagerstandard. ★: Lagerstandard in Japan.

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Material	Härte	Schnittmodus		Sorte	Vc	f	ap		
P Reineisen Automatenstahl	—	Schlichten	R/L-F	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Leicht	LS-P	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Leicht	R/L-SS	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8		
		Mittel	R/L-SN	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Mittel	SMG	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5		
C-Stahl, Legierter Stahl	180 – 280 HB	Schlichten	R/L-F	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Leicht	LS-P	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Leicht	R/L-SS	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8		
		Mittel	R/L-SN	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Mittel	SMG	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5		
Austenitisch Rostfreier Stahl	—	Schlichten	FS-P	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5		
		Schlichten	FS-P	MS9025	100 (60 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 0.5		
		Schlichten	R/L-F	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4		
		Schlichten	R-SRF	MS9025	100 (60 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Leicht	LS-P	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2		
		Leicht	LS-P	MS9025	100 (60 – 150)	0.05 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Mittel	R-SN	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8		
		Mittel	R-SN	MS9025	100 (60 – 150)	0.05 – 0.15	0.1 – 3.8		
		Ferritischer und martensitischer rostfreier Stahl	—	Schlichten	FS-P	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5
				Schlichten	R-SRF	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4
Leicht	LS-P			MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2		
Leicht	R-SN			MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8		
M Magnetischer rostfreier Weichstahl (X105CrMo17 / 1.4125, X42Cr13 / 1.2083, etc.)	230 HBW	Schlichten	FS-P	MS7025	80 (40 – 160)	0.02 – 0.08	0.2 – 1.4		
		Schlichten	FS-P	MS9025	100 (50 – 180)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.4		
		Schlichten	R-SRF	MS7025	80 (40 – 160)	0.03 – 0.08	0.1 – 0.4		
		Schlichten	R-SRF	MS9025	100 (50 – 180)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4		
		Leicht	LS-P	MS7025	80 (40 – 160)	0.02 – 0.10	0.3 – 2.2		
		Leicht	LS-P	MS9025	100 (50 – 180)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Mittel	R-SN	MS7025	80 (40 – 160)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8		
		Mittel	R-SN	MS9025	100 (50 – 180)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8		
Ausgehärteter rostfreier Stahl (17-4PH / 1.4542, 17-7PH / X7CrNi-A117-7 / X5CrNi-CuNb17-4, etc.)	< 450 HB	Schlichten	FS-P	MS7025	60 (40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 1.0		
		Schlichten	FS-P	MS9025	70 (50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 1.0		
		Schlichten	R-SRF	MS7025	60 (40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 0.4		
		Schlichten	R-SRF	MS9025	70 (50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Leicht	LS-P	MS7025	60 (40 – 80)	0.04 – 0.10	0.2 – 2.2		
		Leicht	LS-P	MS9025	70 (50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2		
		Mittel	R-SN	MS7025	60 (40 – 80)	0.03 – 0.10	0.3 – 2.2		
		Mittel	R-SN	MS9025	70 (50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2		
K Grauguss	Zugfestigkeit < 350 MPa	Schlichten	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5		
		Schlichten	Flat Top	HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5		
		Leicht	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0		
		Leicht	Flat Top	HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0		
		Mittel	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0		
		Mittel	Flat Top	HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0		
S Hitzebeständige Legierung (Hitzebeständiger rostfreier Stahl etc.)	—	Schlichten	FS-P	MS9025	80 (40 – 140)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.0		
		Schlichten	R-SRF	MS9025	80 (40 – 140)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4		
		Leicht	LS-P	MS9025	80 (40 – 140)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Mittel	R-SN	MS9025	80 (40 – 140)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8		

1/1

1. Wenn Vibrationen auftreten, passen Sie die Zerspanungsbedingungen an.
2. Wenn der Werkzeugüberhang L/D = 5 oder mehr für Hartmetallschäfte oder U/D = 3 für Stahlschäfte beträgt, reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 10 % bis 20 %.
3. Hinsichtlich des Vorschubs und der Schnitttiefe für nicht aufgeführte Spanbrecher setzen Sie die Werte vom allgemeinen Katalog ein. Für die Schnittgeschwindigkeit beachten Sie bitte die Einleitung zu den Sorten im Gesamtkatalog.



Gesamtkatalog

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

MC6100 SERIE – 5°, 7° POSITIVE WSP (FÜR AUSSENDREHEN)

Material	Härte	Schnitt- bedingungen	Anforderung	Sorte	Vc	f	ap	
Baustahl	≤180HB	●	F 1	MC6115	FP	295 – 570	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F 2	MC6115	FV	295 – 570	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L 1	MC6115	LP	295 – 570	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	L 2	MC6115	SW	295 – 570	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
		●	M 1	MC6115	MP	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M 2	MC6115	MV	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M 3	MC6115	MW	245 – 475	0.10 – 0.35	0.80 – 2.50
		✱	F 1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		✱	F 2	MC6135	FP	265 – 400	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		✱	L 1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L 2	MC6135	LP	265 – 400	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L 3	MC6125	SW	320 – 505	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
		✱	M 1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M 2	MC6135	MP	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M 3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		C-Stahl, Legierter Stahl	180 – 280HB	●	F 1	MC6115	FP	220 – 420
●	F 2			MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
●	F 3			MC6115	FV	220 – 420	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
●	L 1			MC6115	LP	220 – 420	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
●	L 2			MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
●	M 1			MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
●	M 2			MC6115	MP	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
●	M 3			MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
●	M 4			MC6115	MV	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
●	M 5			MC6115	MW	180 – 350	0.10 – 0.35	0.80 – 2.50
✱	F 1			MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
✱	F 2			MC6135	FP	195 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
✱	F 3			MC6125	FV	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
✱	L 1			MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
✱	L 2			MC6135	LP	195 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
✱	L 3			MC6125	SW	240 – 370	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
C-Stahl, Legierter Stahl	280 – 350HB	●	F 1	MC6115	FP	155 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F 2	MC6115	FV	155 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L 1	MC6115	LP	155 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	M 1	MC6115	MP	130 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M 2	MC6115	MV	130 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	F 1	MC6125	FP	170 – 265	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		✱	F 2	MC6135	FP	135 – 210	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		✱	L 1	MC6125	LP	170 – 265	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L 2	MC6135	LP	135 – 210	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	M 1	MC6125	MP	140 – 220	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M 2	MC6135	MP	115 – 175	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M 3	MC6125	MV	140 – 220	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00

1/1

1. Empfohlene Schnittdaten für 5° / 7° / 11° positive WSP gelten nur als Richtlinien.
Überprüfen Sie die empfohlenen Schnittdaten für jede Bohrstanze, da die Schnittdaten für die Innenbearbeitung je nach Länge der Auskrugung variieren.

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

MC6100 SERIE – 11° POSITIVE WSP (FÜR AUSSENDREHEN)

Material	Härte	Schnitt- bedingungen	Anforderung	Sorte	Vc	f	ap		
Baustahl	≤180HB	●	F	1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F	2	MC6125	FV	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	L	2	MC6115	R-Std	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	2	MC6115	MP	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	4	MC6115	MV	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	2	MC6135	LP	265 – 400	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	2	MC6135	MP	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	4	MC6135	MV	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
C-Stahl, Legierter Stahl	180 – 280HB	●	F	1	MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F	2	MC6125	FV	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L	1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	L	2	MC6115	LP	220 – 420	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	2	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	3	MC6115	R-Std	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	4	MC6125	R-Std	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	L	1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	2	MC6135	LP	195 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	2	MC6135	MP	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	3	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	4	MC6135	MV	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00

1/1

1. Empfohlene Schnittdaten für 5° / 7° / 11° positive WSP gelten nur als Richtlinien.
Überprüfen Sie die empfohlenen Schnittdaten für jede Bohrstange, da die Schnittdaten für die Innenbearbeitung je nach Länge der Auskrägung variieren.

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

MC5100 SERIE – 5°, 7° POSITIVE WSP (FÜR AUSSENDREHEN)


Material	Eigenschaften	Schnittbedingungen	Sorte	Vc
Grauguss	Zugfestigkeit ≤350MPa	●	MC5115	190 – 350
		●	MC5115	140 – 270
		✘	MC5115	80 – 150
Duktiles Gusseisen	Zugfestigkeit ≤450MPa	●	MC5115	170 – 320
		●	MC5115	130 – 250
		✘	MC5125	60 – 130
	Zugfestigkeit ≤800MPa	●	MC5115	125 – 240
		●	MC5115	105 – 200
✘	MC5125	55 – 115		

1/1

MC5100 SERIE – 11° POSITIVE WSP (FÜR AUSSENDREHEN)

Material	Eigenschaften	Schnittbedingungen	Sorte	Vc
Grauguss	Zugfestigkeit ≤350MPa	●	MC5115	150 – 300
		●	MC5115	140 – 270
		✘	MC5115	80 – 150
Duktiles Gusseisen	Zugfestigkeit ≤450MPa	●	MC5115	170 – 320
		●	MC5115	130 – 250
		✘	MC5125	60 – 130
	Zugfestigkeit ≤800MPa	●	MC5115	125 – 240
		●	MC5115	105 – 200
✘	MC5125	55 – 115		

1/1

Schnittbereich		f	ap
Leichtzerspanung	LK	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
	SW	0.06 – 0.24	0.2 – 1.5
Mittlere Zerspanung	MK	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	MV	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	Standard	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	MW	0.10 – 0.35	0.8 – 2.5
Schwerzerspanung	Glatt	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0

Schnittbedingungen : ● : Stabile Bearbeitung ● : Allgemeine Zerspanung ✘ : Instabile Bearbeitung

EUROPÄISCHE VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email enquiries@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘

B210D-H 

Veröffentlicht durch: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2025.04